

18 FEB 1957

09

完

Ching-kuo Fang Chih

13.

# 中國防僞

MAR 19 58

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

U. S. Air Liaison Office  
Hong Kong, B. C. C.  
Incl 7 to IR/57-57

MAR 18 1957

MAR 13 1957

1  
1957

P  
G770:5  
C47

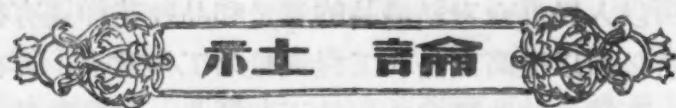


## 目 錄

- 社論 • 正確地開展增產節約運動..... (1)
- 1956年全國紡織工業提前一年達到五年計劃規定的生產水平  
.....本刊編輯部 (4)
- 關於編制1957年計劃草案和安排第一季度生產的幾點意見  
.....壽漢卿 (5)
- 對作好新品種試制工作的意見..... 未 迅 (8)
- 產品評介 • 印花布得獎花樣..... (15)
- 改善條干均勻，提高棉紗質量..... 華東紡管局技術處 (16)
- 根據江蘇省幾個地方的情況，略談對手工織布業的幾點看法..... 李正光 (21)
- 從一個廠看小型公私合營廠的管理問題..... 翟 光 (24)
- 怎樣做好中央公私合營紡織企業的財務管理工作..... 陳榕年 (26)
- 紡織地方志 北京的紡織工業..... 薇 之 (28)
- ★出勤率為什麼降低？怎樣提高出勤率★
- 對出勤率下降的幾點看法..... 邱祖棟 (30)
- 講座 季度財務收支計劃..... 朱一照 (34)
- 技術改進  
清花爐底爐條的研磨方法..... 青島國棉五廠 (36)
- 刺毛輥五點隔距工具..... 青島國棉六廠 (36)
- 世界新技術 • ..... (39)
- 讀者來信 • 單獨布廠和手工織布業應該朝什麼方向走？..... 高 勵 (40)
- 讀者 • 作者 • 編者 • 把“中國紡織”變成大家交流經驗發表意見的園地..... (41)



每逢十五日及三十日出版



## 正确地开展增产节约运动

一九五七年中央号召要在全國开展增产节约运动。紡織工業產品目前还是生產赶不上需要；按人民需要，不論棉、毛、麻、絲各种紡織品及紡織机器都应尽量增产，基本建設進度也应尽量加速。但增产除应考虑人民需要外，原料供应情况也必须加以考虑。一九五七年紡織工業生產和基建所需各种原料，都远远不能滿足需要。如棉紡織工業由于棉花不足和紗、布設備不平衡，原棉和原紗供应都十分緊張。毛紡織工業方面，國內羊毛不論数量和質量都不能滿足生產要求，同时進口原料也很有限。其余如紡織机器制造和基本建設所需鋼材、生鉄以及基本建設所需水泥、木材等原材料供应，也都距离要求很远。因此，紡織工業在开展增产节约运动时，除必須很好地在供应与生產方面進行平衡，以达到全面地安排自己全年的生產計劃外，必須特別注意提高產品質量和全面厉行節約。凡原料供应沒有保証的，不应盲目進行增产，以免發生供应与生產脫節的現象。

提高產品和工程質量，延長產品和工程使用年限，在國民經濟上是很大的節約。產品和工程質量不好，在國民經濟上会造成很大浪費。比如一尺布或一件衣服本來可以穿用三年，实际上只能穿用一年，这就不僅在客觀上等于提高了物价，同时也会促使市場供应更加緊張。刘少奇同志在党的八次代表大会的政治报告中說：“社会主义的优越性，不但要表現在我們的經濟成就的数量和進度上面，还必须表現在它的質量上面。”紡織工業在过去虽然也曾提出要在提高產品質量的基礎上進行增产节约，但在实际执行中，却往往不是如此。一九五四年个别地区曾經產生不顧原料供应可能，不顧產品質量好坏，盲目提高机器速度增加產量的現象。一九五五年不少棉紡織企業曾經为了过份地節約用棉、用紗和節約机物料，產生不顧產品質量和机器寿命的片面節約現象。不少基本建設單位，也曾經因为过份降低造价，節約原材料，使工程質量受到很大的影响。一九五六年因为大家都注意了提高產品和工程質量，并以提高產品和工程質量为工作重点，產品和工程質量比起去年來有了顯著的提高，新產品也試制了很多。但是能不能說我們的產品和工程質量已經沒有一點問題，不需要再繼續加以提高呢？不能这样說。相反，我們的產品和工程質量上存在的問題还是很多的。如：棉紗、棉布完成質量計劃情况，各地区、各企業还很不平衡；棉紗条干均匀度存在問題很多，距离一九五七年將要实行的新質量标准的要求还很远；棉布緯向疵点很多，漏驗率高，修洗織补率高；印染布花色还有很多問題；精紡毛織品手感光澤不好；粗紡毛織品起球漏底；絨綫起球、色差大；造紙毛毯寿命短；厂絲的条份偏差大；厂綢的档子、起毛、縮水率大；亞麻布条干不匀；紡織机器制造廢品損失还很大，產品性能还不够完善；基建工程粗糙，不光不平，磚牆裂縫，三角架接头不好不齐，粉刷不光等。又如新產品試制一九五六年虽然也有很大成績，但新產品試制工作的組織还存在有很大的缺点。有的只是为試制新產品而



試制新產品。所以新產品試制種類很多，但真正大量投入生產，拿到市場銷售的并不多。由於上述原因，所以人民群眾對紡織品的質量和品種花樣還有很多意見。因此，在一九五七年，我們仍然必須以提高產品和工程質量為工作重點，要在提高產品和工程質量的基礎上進行節約，要嚴格防止再發生以往不顧質量，只顧數量及片面節約等不正常現象的發生。

有人認為既然要提高產品和工程質量，厲行節約工作就很難進行；既然要厲行節約，就不能不影響產品和工程質量，把提高產品、工程質量與厲行節約完全對立起來。這種認識是不對的。因為提高產品、工程質量和厲行節約並不是不可統一的矛盾，問題是要弄清什麼是浪費，什麼不是浪費；什麼是節約，什麼不是節約。過去在厲行節約中，似乎給人一種印象，就是不管什麼產品，原材料消耗數字總是越少越好。如一九五五年棉紡織企業紡一件紗用棉量有的企業已達到三八六斤，有的企業已達到三八四斤，甚至有的說已達到三八二斤，但還要求繼續降低。同時，為了厲行節約也常常給人一種印象，好像不管生產需要如何，倉庫儲存的东西也總是越少越好似，所以也常常把正當的儲備當做積壓。實際上這種看問題的方法，是很不全面的。要知道一定數量和質量的產品，就必須有一定數量和質量的原材料來保證；同時正常的生產也必須有必要的物資儲備來保證。“巧媳婦不能作無米之粥”，固然改進技術和加強技術管理可以使原材料浪費達到最低限度，但沒有一定數量和質量的原材料，是不能生產出一定數量和一定質量的產品的。沒有必要的物資儲備，對保證生產正常進行和提高產品質量也是有影響的。因此企業中就必須根據生產需要、原材料供應條件及技術可能，正確地制定原材料消耗定額和物資儲備定額以及其他有關定額，並應在技術和管理不斷改進的基礎上及時加以修正。所謂發掘節約潛力，就是應該在改進技術和加強企業管理的基礎上，不斷改進各種有關節約的定額工作，使這些定額都能經常保持是科學的和先進的，並能在實際生產中，認真予以貫徹。如果不這樣作，只單純追求片面的節約數字，結果，不僅會影響產品和工程質量，而且也是無法達到節約的目的。

也有人認為紡織工業的節約潛力幾年來實際上已經挖得差不多了，也就是說，再沒有多大的油水了。這種認識也是十分片面的。因為厲行節約應該是全面的和經常的，應該從企業的各方面（包括原材料消耗、用電、企業管理費、勞動工資及其他各方面）挖掘節約潛力。現在在我們企業的各方面都還存在有不同程度的浪費現象，不能認為有些方面節約數字不大，就可以不加注意。從棉紡織工業的用棉來說，雖然一九五六年沒有超過規定的統扯用棉定額，但這也並不等於說，我們的所有棉紡織企業在用棉方面就已經沒有浪費現象。從企業勞動力來說，今年各企業雖然一般都反映勞動力緊張，但也不能說我們在人員方面就沒有浪費現象。特別是領導機關和企業管理機構龐大，管理人員和非生產人員多，是很普遍的現象。如天津國棉一廠在解放時幹部只有八四人，現在就有七三四人，為解放時的九倍；上海國棉一廠解放時只有幹部一〇一人，現在就有五五〇人，為解放時的五倍。如果我們能大力進行精簡，不是就可以給國家節約很多的人力和財力嗎？從基建工程單位來說，幾年來節約雖有很大成績，但因工地管理不好，浪費人力物力現象還不少，因設計、施工不好造成反工浪費的現象也還經常發生。如果在這些方面加以注意，不是也可以獲得更大的節約成績嗎？所以，如果說在我們企業中



已没有什么節約潜力可挖，是絲毫沒有根据的。至于各个企業应把節約的重点放在什么地方，这是要根据企業的实际情况，絕不能籠統地千篇一律地加以規定。如原材料消耗，紡織机器制造企業比起棉、毛、麻、絲等紡織企業來說，節約的潜力就要大的多，基建工程單位在这方面潜力也較大。因之在紡織机器制造及基建工程等單位，在節約原材料方面就更应多加注意。又如劳动力，基建工程單位比起一般紡織企業及紡織机器制造企業來，潜力就可能更要大些，因之，基建工程單位对人工的節約，也就應該更多地加以注意。在同类型的企業中，因为技術水平、管理水平及其他条件，厉行節約的重点，也会有所不同。因此各个企業在布置節約工作时，就必须从实际情况出發，進行具体分析，絕不能只从主观願望出發，給工作上造成不应有的損失。

为了正确地貫徹中央增產節約方針，提高產品和工程質量，全面厉行節約，必須对全体职工進行深入的思想動員，要使所有职工都能認識开展增產節約运动的意义；都能認識在我們紡織工業中应如何正确地貫徹中央的方針。在發動群众中，不僅要把工人群众動員起來，也要把技術人員和管理人員動員起來。不能把增產節約运动当做一时的突击运动，要把提高產品、工程質量，全面厉行節約和改進企業管理，建立和健全企業管理制度，提高企業技術水平結合起來，在改進企業管理工作中，应特別注意加强技術管理，改進定額管理，加强經濟活动分析，建立健全經濟核算制度。企業在这方面已經行之有效的經驗，应認真地加以总结推廣。过去上边一号召進行增產節約，企業为了实行突击，即打乱正常的生產秩序，使生產管理上發生混乱等作法，應該認真地加以防止。只要我們能够很好地接受以往开展增產節約运动的經驗教訓，并能很好地結合紡織工業的实际情况，正确地貫徹中央的方針，相信經過全体同志的努力，提高產品、工程質量，全面厉行節約工作一定可以在企業中健康地开展，同时也一定可以把我們企業的管理水平和技術水平提高一步。

## ~~~~~ 1956年1至3季度紡織工業系統 ~~~~~

### 成本財務計劃完成情況

國營企業1—9月份成本計劃執行結果，全部產品比季度計劃降低1.52%，可比產品比上年降低0.56%，比年度計劃任務超額完成0.1%。除东北、河南、机械制造局、武漢一厂，由于原棉漲价、品种变动、產量减少等客觀原因未能完成計劃外，其他各局直屬厂都完成了計劃。

預計如果能進一步發揮职工積極性，挖掘潛力，克服生產中的浪費，到年度終了，除个别局因客觀原因不能完成計劃外，总的將可以完成甚至稍稍超額完成國家頒發的指标。

中央合營企業1—3季度成本計劃執行結果，全部商品產品比季度計劃降低0.88%，可比產品比上年降低7.67%，与年度計劃任務比較，則未完成計劃。未完成計劃的主要原因，是工資改革、品种变动、產量减少等的影响。

國營企業財務計劃利潤指标，1—2季度完成重編計劃的106.95%，預計全年可完成重編計劃的104.20%，上繳利潤上半年完成計劃的102.89%，第三季度由于补發工資，鄭州各厂因电力供应不足減產及东北原棉价格提高等原因，未完成上繳計劃，但以1—3季累計計算，还是超額完成的。全年預計也能完成國家預算数。

合營企業利潤指标1—3季完成116.60%，上繳利潤截至第3季度止，为实现利潤的88.65%。

1956年的流动資金运用情况不算好。全國一至三季度流动資金周轉期迟緩了0.03天，沒有完成計劃，其中由于資金積压，影响周轉期1.31天。因为一至三季沒有完成計劃，預計1956年全年很难完成計劃。

~~~~~ (紡織工業部財務司) ~~~~~

# 1956年全國紡織工業提前一年達到

## 五年計劃規定的生產水平

本刊編輯部

紡織工業已經提前一年在1956年達到第一個五年計劃所規定的1957年的生產水平。按照第一個五年計劃的規定，紡織工業在1957年應達到的水平是：棉紗500萬件，棉布1億6,372萬余匹，呢絨織品750萬公尺，亞麻布1,830萬公尺，麻袋6,800萬條，各種絲綢織品6,929萬公尺。由於紡織工業幾年來的迅速發展，1956年紡織工業生產的計劃指標，即已超過五年計劃中所規定的這一水平。其中呢絨織品已於1955年亦即提前兩年完成了五年計劃所規定的生產任務，其他各種產品，也於1956年內先後達到這一水平。亞麻織品提前一年零八個月，麻袋提前一年零五個月，棉紗、棉布、絲綢織品也分別提前一年零兩個月或一年零三個月達到五年計劃所規定的生產水平。預計1956年紡織品生產，棉紗可以達到515萬件，棉布1億7,686萬匹，呢絨織品1,211萬公尺，亞麻布2,287萬公尺，麻袋7,733萬條，比第一個五年計劃所規定的1957年的水平要超過很多。

紡織工業部所屬企業的生產，於1956年8月，即提前一年零四個月完成了第一個五年計劃所規定的總產值計劃。（注：以上所指提前完成計劃，是根據國務院關於檢查第一個五年計劃執行情況的幾項規定中所指示的一種計算方法，即在五年計劃的第三個或第四個年度內的某一月份起，連續計算12個月的計劃完成實績，如達到五年計劃最後一年的計劃水平，即作為提前完成五年計劃。）

在基本建設方面，第一個五年計劃規定五年內要施工的限額以上的單位共計53個，其中建成的為47個。現在由於一些原定於第二個五年計劃施工的建設單位提前施工，因此，在第一個五年計劃期內，預計施工單位將增加到60多個，其中建成的建設單位將增加到50多個。至1956年底，全國已有38個新建和改建的紡織企業投入生產，連同年底可以建成的紡織廠，已將近五年計劃所規定的任務的90%。預計1956年內施工的建設單位，在1957年上半年內，一般都可以建成。這些單位投入生產以後，總計紡錠可以增加200余萬枚，織機可以增加6萬台。這個數字，不僅比五年計劃規定建成紡錠165萬枚、織機4萬7,100台要超過很多；而且也比計劃規定五年內應開工建設紡錠189萬枚、織機5萬4,500台要超過很多。其他如絲、麻紡織廠中，除四川綿陽縐絲廠正在施工預計1957年上半年內可以建成外，其餘遼寧絹紡織廠，哈爾濱亞麻紡織廠，呼蘭、阿城亞麻原料廠，江浙麻紡織廠與天津針織廠也都已投入生產；人造纖維工廠與新增的合成纖維工廠，正在積極進行設計與籌建工作，將按原計劃於第二個五年計劃期間投入生產。因此在紡織工業基本建設方面，也同樣可以提前與超額完成第一個五年計劃所規定的任務。

在第一個五年計劃期間，除亞麻紡織廠與人造纖維廠等少數單位外，其他絕大多數建設單位，都是我國自己設計與施工的，機器設備也是我國自己製造的。目前除已在大規模地生產新型的棉紡織機外，還正在製造新式的印染、縐絲與苧麻設備。國產的紡織機器，並在國際上獲得好評。

在整個紡織工業中，現代化工業與大型企業所占的比重，正在迅速增長。同時由於1956年社會主義改造高潮的到來，原有私營紡織企業已全部成為公私合營企業，手工紡織業也正由個體手工業走上合作化的道路。

# 关于編制1957年計劃草案和安排 第一季度生產的几点意見

寿 漢 卿

1957年是执行第一个五年計劃的最后一年，也是为第二个五年計劃打下良好基礎的一年。1957年紡織工業的基本情况是怎样呢？根据初步的估算，由于人民生活的日益提高，市場上对紡織品的要求，將会有很大的增長。然而另一方面，原材料供应則是不足的，不可能充分滿足生產与基建的需要。按照現在确定的生產控制数字進行平衡，原料数量能否保證供应？由于对棉、毛、麻、蔴等農業經濟作物的收購工作正在大力進行，因此还需要再看看，才能得出較确切的数字。在上述的情况下，如何來編好1957年計劃，特別是編好第一季度計劃，是一个很重要的問題。

第一，年度計劃編不編？既然原材料的平衡数字，还需要再看看才能确定，那么是不是要編年度計劃？根据什么來編年度計劃？我們認為为了更好地進行進一步的平衡，全面的了解各个方面的情况，年度計劃（草案）还是有編制的必要。过去几年編制計劃的时候，計劃的表格和計算手續極其繁雜，花的精力很多，計劃每变动一次，就得重新編制一次，使計劃工作人員全年陷于計算工作中，不可能有時間深入現場檢查与了解生產情况。而且花了很大的精力和辛辛苦苦編出來的計劃，却常常起不到指導生產的作用。因此，为了既要編制計劃，又避免不必要的計算工作，而且又能使計劃不致束縛企業生產上的積極性与灵活性，必須大大簡化計劃表格与編制程序。因此1957年年度計劃（草

案）的編制，暫時只确定各种計劃的初步指标，各級綜合機構（如局、公司）向部报送各項主要指标的表格就可以了，一切附表与核算表、定額表，暫時可以免于填報。編制的程序方面，也可以由局按全國計劃會議分配的控制数字經過企業的討論匡算后分配給所屬企業，并將分配企業的控制数字，作为年度計劃（草案）報部。基層生產單位即可依此作为年度計劃初步指标，暫時不編企業的年度計劃。或者也可由企業根据上級分配的控制数字，通过討論核算确定生產、劳动、成本、財務指标数字，報局審核彙总后報部。这样作的好处：①可節省時間精力；②便于今后的調整修改；③解除一些計算中技術性問題的束縛与限制；④任务扼要明确，能使企業在执行过程中發揚積極性与創造性；⑤可以据此安排第一季度生產。等到1957年第一、二季度原材料的情况已經明朗后，再根据确实数目，進行一次修整，正式批准与下达指标，各企業依此按照規定表格，再行編制正式的年度計劃。

第二，由于1957年的情况可能会有很多变化，計劃會議上頒發的控制数字，还是個初步的暫定的任务。但是時間不能等待，1957年第一季度生產就要开始進行，因此我們对第一季生產計劃的編制与执行，必須很好掌握上述情况，保持既可進又可退的地位。为了达到这一目的与要求，对編制与执行第一季度計劃，提出以下的几点意見：

（一）生產方面：由于原棉的不足，



棉紡織全年生產任務數字，尚有減少的可能。因此，第一季度棉紗、棉布、印染、針織、絲綢等生產的安排，一般應保持計劃會議確定全年控制數字（減去一季度後新建擴建開工的工廠或設備生產的數量）的23%以下，最高不超過23.5%。機器的速度，原則上不應高於去年第四季度水平。某些企業，如果去年第四季度車速過高，影響質量與勞動強度，還可以適當降低。這樣做，可能有些企業會引起生產任務的不足，那麼可以考慮採取如春節多放假，停開部分設備大檢修等辦法來解決。除了帘子布車間由於產品急需，每周應開十九班以外，一律不得加班加點。此外毛紡織及麻袋可按照全年任務，根據實際情況，均衡布置生產。毛紡織的外銷比重較大，必須特別注意完成外銷品的質量要求。

根據黨中央提出的增產節約號召，結合紡織工業具體情況，在紡織工業企業應該著重於提高產品質量和厲行全面節約。提高產品質量，對整個社會來說是最大的節約。片面節約不顧質量的現象，應該堅決的制止。為了充分利用下腳、落棉，節約原料，可以根據市場的情況加紡一些副十支、副牌紗，用來專織色布、里子布、面袋布……等。

鑒於1957年霜黃花、等外棉的供應會比今年有所增加，羊毛中一、二等毛與西寧毛的數量也會不足，因此在第一季度中就应该估計到這種情況，注意常年按比例均勻搭配，以保持質量的穩定。

（二）基本建設方面：全年建築材料的分配數字不能滿足需要，紡織工業的建設任務又重，致使全年基建計劃的編制與工作的安排產生很多困難。特別基建不像生產，準備工作的過程長，施工有一定的季節性等等。因此，第一季度應該做那些準備工作？全年工作如何布置？究竟是按

投資確定任務項目呢？還是按材料確定計劃布置工作呢？如按材料，則完不成計劃投資任務；如按投資，沒有材料也是不能施工。在這樣的情況下，必須是任務與材料兩者相結合來進行工作。當按投資確定項目和編制全年計劃的時候，必須同時考慮材料的供應，不是急迫必需的項目，該削掉的削掉，可以下馬的堅決下馬，可以推遲的推遲。在安排全年工作布置與確定季度計劃的時候，應該按全年項目再排排隊，分別主要次要和輕重緩急，再按材料的情況，首先供給主要的、急迫的工程，做到集中使用力量，防止樣樣想搞，齊頭並進，全面鋪開的做法。

在決定主要與次要的問題上，哪些是主要，哪些算次要呢？這要根據各地區的具體情況來很好研究。在全國來說，首先是棉紡織的新建與擴建以及為維持老廠的安全生產和完成產量任務所真正必需的項目；其次是非生產性建設與事業單位中迫切需要解決的建設項目。確定在今年內利用舊廠房擴建紗錠的工程，因設備趕不上供應，第一季度內尚不能進行，在安排計劃時，這一點也應加以注意。

（三）勞動方面：根據中央提出的大力精簡機構、緊縮編制的原則，在第一季度內一律不得新增機構與招收職工。由於工作急需或產品品種變動等原因而需要增加人員，一律由內部調劑（包括企業之內），各局應組織力量，認真進行這一工作。

認真研究精簡機構，緊縮人員的方案以及擬訂提高勞動生產率的具體措施，應該作為第一季度執行勞動計劃的主要工作之一。其中特別應該注意改進勞動組織以及核減非生產人員與輔助工人方面，並應同時研究核減人員的調配與對於提高勞動生產率的具體措施，必須是實事求是、切實可行和長期有效的，只顧眼前，不顧將

來；只求計算好看，不求實用，都是要不得的。第一季度各個企業的勞動生產率，應該至少保持在1956年的全年平均水平之上。如果由於特殊原因作不到，應當加以具體的分析研究，在計劃與統計報告中說明原因與理由。職工的生活福利，必須注意改善，但又必須反復向職工說明生活福利的改善，應當建立在生產的增長和成本的降低這一物質基礎之上。應把眼前利益與長遠利益結合起來，提倡艱苦樸素和與群眾同甘共苦的作風。應該着重改進生活福利的管理工作，提高生活福利工作人員的政治思想水平，發揮工作上的積極性、創造性，某些極不合理的迫切需要解決而且有可能解決的問題，必須積極負責和迅速地加以解決。

（四）加強原材料的調配工作與原材料消耗定額的管理工作：第一季度是年度的開始，也是新舊交接青黃不接的季度。1957年原材料供應情況十分緊張，為了保證生產基建的順利進行，應當主動積極掌握基建與生產的情況，分清主次、緩急進行分配與調運，防止平均分配應付了事的現象。企業之間，地區之間，應互通有無，互相支援，在不損害質量的條件下，應積極採用代用品。

為了貫徹厲行節約，必須加強原材料消耗定額的管理。擬訂與核定合理的消耗定額，應作為第一季度的重要工作來進行，以便嚴格的按定額掌握供應和儲備。定額必須適當，既照顧生產，也照顧資金，更應照顧實際的可能性。過多了是浪費，過少了會造成與生產脫節。

（五）成本財務方面：由於1957年的年度計劃，只能是一個輪廓，所以必須重視季度計劃的編制，根據季度計劃來進行核算和管理。節約應當是全面的，原料費用占成本的70%以上，應該注意這方面的節約，

但不顧質量、不顧實際情況、扣大不扣小的現象，必須注意防止。另一方面，為了提高質量而不顧成本的情況，也應當反對。計劃必須先進合理，為了執行中容易完成或者容易表現節約成績，因而計劃儘可能訂得保守些，這種思想更應當堅決反對。

最後，無論是確定年度初步指標與編制或執行第一季度計劃，都必須注意貫徹群眾路線，不要覺得今年的計劃沒有最後肯定，數字不能作准，就不敢與群眾見面。須知群眾的生產積極性是很高的，都會熱烈響應中央增產節約的號召。如果不能將1957年總的趨向，進行廣泛的宣傳向群眾交待清楚，把群眾的生產積極性正確地引導到提高質量和厲行節約的方面去，就會使群眾沒有正確方向，這一點必須引起各級領導的注意。1957年的質量、勞動、成本、財務任務，都是十分繁重的，也只有依靠群眾，發動群眾，吸收職工或先進生產者參加討論計劃編制與執行，通過群眾自覺的行動，才有可能爭取勝利完成任務。另外我們應當認識到計劃終究還是計劃，不管預見性如何強，常常會不可能預見到客觀事物發展變化的各个方面，因此應該在計劃的執行過程中，深入群眾，深入實際檢查與了解生產情況。此外，還應加強各有關方面的聯繫和協作，這一工作，在原材料不足、產銷緊張的情形下，更為重要。在供、產、銷之間，紗、布、印染廠之間以及與電力部門間，都應當主動聯繫，相互提供資料情況，充分協商，以求得工作中的密切配合，及時發現新的問題，及時分析研究，制訂出月度作業計劃與具體的技術措施，以保證計劃的全面完成。

以上這些意見，不一定完全成熟，有很多地方，可能考慮得不周到有片面性，各級計劃工作者，可以結合各企業的實際情況，進行討論研究，加以補充與修正。

# 对作好新品种試制工作的意見

未 迟

一、  
一年來，全國各地印染工厂响应了中央提高質量、增加品种花色的号召，通过各厂的積極努力和各方面的关怀协作，已經普遍地取得了良好的成績。这些成績，是集合下述的多方面的努力而獲得的。

(一) 各地棉紡織工厂按照消費者的願望和印染厂的要求，設計、試織了多种多样的坯布，同时还恢复生產了不少为人民所喜爱的旧品种，陸續供給 印染厂加工。今年坯布的試制数量相当多，僅上海華东紡織管理局所屬紡織厂試織并經過鑒定的坯布（不包括小量試制）就有74种，經印染后試銷，其中絕大多數受到各地消費者的欢迎。双經布、橫貢緞、粗直貢、縐紋呢、各种提花布等，尤为城鄉人民所热爱。上海國棉二厂全部采用國產細絨棉紡織的80、100及120支經緯綫的府綢和卡其，也受到各方面的好評，为今后增產高档棉布开辟了道路。其它主要紡織地区也都有类似的成績。

(二) 在这些多种多样的坯布上，印染工作者选用了适当的染料，染出許多色譜。凡是試染成功的新色譜，不但在新品种上廣泛采用，而且也在原有品种上積極推廣。因此時間不到一年，印染品的色譜已經起了很大的变化。开始从單純到多采，从枯燥到繁華，呈現出万紫千紅、五光十色的絢爛面貌。現在僅是制服布料華达呢、卡其一类的色譜，在1956年12月中國紡織品公司上海採購供应站举办的品种質量展覽会上，就可以看到深深淺淺共有

二、三十种之多。扭轉了以往被人批評为一片藍、灰、黑，基本上只有几个色的偏向。

印花布底色的增加，一年來也很突出。就深色花布而論，初步計算新創的不下数十种，大部分都是很好的。其中肯定成功的，即符合染色牢度良好、染料供应較易、色澤适合人民喜爱三个条件的，經初步鑒定有紫醬、紅棕、玫瑰、橙紅、果綠、翠綠、藍灰、淺棕、蟹青等十几种，尤以玫瑰紅更受欢迎。深色花布多年來只有紅（大紅）、紫、綠（墨綠）、元、藍、駝六、七个色的呆板規律，已經完全打破。

以上不論花布和色布的新增色譜，染色牢度大都是良好的，基本上可以滿足使用上耐晒、耐洗的要求。

(三) 通过1956年四月全國印花布設計、生產、銷售工作改進會議，顯著地提高了各方面的業務水平，進一步加强了相互的配合协作，对印花布增加和改進花色的工作，起了很大的推动作用。从設計藝術的角度來說，由于生產部門的加强領導，和設計人員的積極學習与辛勤創作，花布圖案在質量和数量上都逐季有所提高。上海全市二十几个印花布生產厂設計的花样，通过公开評选，平均中选率从第二季度的51%，上升至第三季度的62.48%。最高厂中选率从75.9%上升到91.7%；最低厂中选率从14.3%上升到27.8%；第四季度花布圖案中选率平均70.61%，最高厂中选率100%（新光），最低厂31%。地方國营天津市印染厂的中选率也从3.5%上升到76.7%。从这一些統計数字中可以看出，印花圖案設計方面的進步。人民对



于花布圖案的意見愈來愈少，這也是一個有力的證明。

全國花布圖案設計人員不僅在改進舊有品種的花紋方面作出了卓越的成績，而且在如何增加試產印花布的美觀上，更付出了不少的心血。在新穎坯布上，配上了優美的花樣與和諧的色采，從而增加新品種的美觀，愈益博得消費者的愛好。這些例子是很多的，如上海一印在第一次試印提花織物時，專門設計了黑綫勾邊中綴突出花芯的五瓣梅花，配上淺淡的各種地色，既改變了花朵呆板的面貌，而且襯出了提花布的地紋組織，錦上添花，非常美觀，這種布出廠便一銷而空，以後很多消費者還不斷到中國百貨公司探問何時再銷。從這一情況中，可以看出這個品種為人民愛好的程度，也可以看出花色和品種兩者必須密切結合，不可偏廢的重要。

此外，國營新華印染廠在試制燈芯絨上印上適宜的花紋，使成品具有毛料“火姆斯本”的外觀，這也是圖案花型結合織物特點設計的一個成功的作品。

由於雕刻技術的積極提高，不斷出現能夠增加花紋美觀和色暈效應的新的技藝。美術設計人員用國畫及書法上“干筆”的特點，在圖案的某些地方，創造性的加以運用，用以表現藝術的筆鋒和呈現色澤的深淺；雕刻人員為了保證這種藝術能在花筒上表現真形，不致走樣，也花了不少工夫，終於試制成功。經推廣以後，運用傳統的民族藝術的特色，豐富了花布圖案的風格。上海市第二季度得印花圖案一等獎之一的“柳湖”，湖面水渦使用的就是干筆。

一個花筒印淺深雙色，在目前亦已成為廣泛的雕刻措施，為大眾喜愛的幾種九套色的印花貢緞，便是用五個花筒雕刻、印花，再經電光整理的新增品種。

（四）新工藝技術的採用，對於增加花色、提高花色的美觀和質量，也起了相當的作用，如用塗料印白色無光的隱花或隱條的花布，別具丰采，獨創一格。各種印花方式如士林防染，銅鹽直接染料拔染等的試驗成功，也增加了許多印花布底色種類。士林染料懸浮體軋染方法的採用，基本上能消除成品白芯和表面條花，質量比卷染的大為提高。

## 二、

通過生產部門初步鑒定和商業部門反映銷售的情況，總的說來，去年棉布方面增加品種花色的成績是肯定的，個別地區的收穫更大。華東紡管局所屬印染廠試產的192種印染成品，其中除32種試制試銷失敗者外，為消費者所喜愛或基本上受到歡迎的成功產品有160種，占總額的83%強。

但是，因為這項工作還剛剛開始，由於經驗不夠，以及受到許多物質條件（如原材料、設備等）的限制，不免有些困難和缺點。這不僅在試制試銷未成功的產品上發生這一情況，而且在消費者愛好的品種花色中間，如果從耐久、美觀、實用和便宜等條件來全面的衡量，也是有不少缺點的，而且其中某些缺點至今還未徹底克服。

（一）質量方面：若干品種的縮水率較大，比起舊品種來沒有顯著改進，這是新品種比較突出的問題。例如為廣大人民所喜愛的雙經布，提花麻紗等緯向縮水率一般超過5%，也有達到10%左右；府綢和卡其則相反的是經向縮水率過大，也有達5%左右的。如果不把這些布的縮水率降低，今後大量生產時，必然要受到消費者的責難。目前就應該積極採取措施，加以改善。

一年來各地增加的品種花色在色澤牢度方面，雖然大多數是令人滿意的，但在少數色譜中，也曾經發生過問題。如雜色士林卡其布有幾種特別是棕色，由於使用染料性能不好，一度發現嚴重的風印，經過相當時期的摸索，換了染料才告克服。印花提花布上的果綠，由於陰地科素爾黃V與陰地科素爾藍IGG拼色不當，顏色不牢，日晒幾小時即變色，購買者意見很大。此外，凡是拼色不當的，都有類似的情況發生。有些冰染染料，由於耦合成分納夫妥與顯色基不加選擇地隨便耦合，或者色澤太淺，也大大影響了色澤牢度。雖然數量不多，時間很短，但多少給予新品種和新花色帶來了損失。

有些品種如波浪紋、蜂巢紋等組織的提花布，由於地紋紗支浮在布面太長，易於磨損擦毛；有些品種紗支和密度配合不好，強力較差；有些布像絲羅緞、府綢等經緯強力相差較大，弱的一方容易折裂，都須研究改進。

（二）美觀方面：如前所述，印花布在花紋設計、雕刻、印制、配色等各个方面，1956年有顯著的進步。但在個別的品種中，也因缺乏注意，產生了一些缺點，在不同程度上影響了應有的美觀。有時選擇的花型，往往和坯布的組織不相稱，如在提花布上不但採用深地，有時還印上滿地、密花，以致織物地紋不能顯出，喪失了提花布印花應“花中有花、兩相輝映、增加美觀”的意義，這些例子各地都有，而且還不少。印花棉絲絨上因為印上不合式的圖案和配色，使成品完全失却絲絨外觀的情況也發生過好幾次。

此外，也有在組織不同的新品種上採用同一花型或在深色布與淺色布上同時採用一種花型的情況，特別是對得獎的作品往往喜歡到處應用，看成萬能。這樣做不

但使消費者易於誤解為一個品種，而且由於花紋各具特點，一般適應範圍不大，一種花型適合於某一種組織和顏色而不適合於另一種組織和顏色。因此，這樣做的結果也影響了這些新品種的美觀和推銷，對得獎作品來說，也影響了它的價值和聲譽。

在增加色譜中，也有選擇欠周的情況，1956年新增的土黃、秋香、赭石、桂黃等，有不少是從國外產品上套來，這些顏色和我們民族傳統的習慣和愛好不符合。因此，凡是用這種色染成的成品，都不易推銷造成積壓。

不論是印花和染色，曾有一個時候過分強調採用復色、第三色，因而有色澤灰黯、不夠明亮的缺點產生。

少數品種的外觀也不夠美觀，如棉絲絨、燈芯絨等，因為沒有經過上塢，刷毛等整理工藝，以致絨毛倒伏紊亂，漂白織物（如府綢等）因漂練不好，容易泛黃，還不能和市上的外貨比美爭衡。

（三）實用方面：1956年試制的品種中，一般是高級的即細薄的較多，粗厚的較少；春夏秋用的較多，冬季用的較少；城市居民用的較多，適銷於農村的較少；婦女用的較多；男子用的較少；面子衣料較多，里面穿的較少。對於對象、用途、季節沒有能夠全面的考慮和照顧，這是一個比較普遍的缺點。

有不少新品種用途不夠明確，比如有一種條子直貢呢，配上土黃、豆綠等色，如用作窗簾椅套，幅面68公分嫌太狹窄；裁作衣服，色澤又不合適。還有厚布染成淺色，薄布印上深花，按我國服色冬深夏淺的一般習慣，這些情況和實用上都是有抵觸的。又如商業部門反映，有些織物（如紗斜等）採用粗紗而質地稀松，顯然沒有達到厚實堅牢適合農村需要的要求。

（四）經濟方面：從合理節約用料來

看，也有一些問題。如某些印花織物像府綢縐紋布以实物相比，用紗与用綫，強力相差不大，而效果外觀相等。用綫織成者，手感反而較硬，且成本提高不少。由于經或緯的密度在某些布上有偏高而效果反而不好的情况，如有些卡其經密太大与日貨对比高达10%，以致有布身僵硬、折处容易裂开、染料不易透入、造成白芯、不耐摩擦、斜紋紋路不清以及下水后緯向不縮反而伸長的反常情况，用料多、成本大，但質量并不好，这是一个最为突出的事例。

在增加色譜的工作中，一年來不論何處，都有偏重应用高級染料的現象。士林染料、冰染染料和印地科素尔染料用得較多；而从硫化染料等方面來研究增加色譜、試制新品种，用直接氮染料等來增加印花底色等工作，則沒有認真的試驗和結合应用。因此，在使用高級染料方面，多少有些可不用而用的浪費現象。如同一品种相同色譜，甲厂用士林染料染色或印花，而乙厂为了設備及染色方便却采用了陰地科素尔染料。又如同样用陰地科素尔染料，乙厂采用干顯色法可以節省染料20~30%，而丙厂应用湿布顯色，用料和成本都相对加大。这样就大大地增加了这些染料的消耗。还有色澤較深的也用这些染料，則更覺多余。有的地区本來准备供应1957年用的陰地科素尔染料存量大为减少，有的甚至提前用完，造成缺貨，据云就与試制新品种時無原則地采用这些染料有关。

在印花方面，由于色彩趋于濃艷，花紋面積較大，套色平均增加等等原因，据初步計算，單位耗电量都有增加，至少有三成左右，使成本加大，同时还造成染料供应緊張，这也是1956年改進印花花紋中的一个重要問題。

### 三、

为了貫徹党中央增產節約的号召，我們必須在今年的試制新品种、增加花色的基礎上，改進缺点，進一步制出更多、更好、更新、更省的印染棉布，來滿足廣大人民的需要。現在提出以下几点意見和建議，以供参考：

(一) 研究改進織物的組織和規格：首先，大家知道，坯布是印染成品的原料，是主要的物質基礎。印染布的各项質量指标，大部分与坯布的組織規格有着密切关系，同时坯布組織規格安排得恰当与否，还直接或間接影响到印染成品的外觀、成本和实用价值。因此，要保證或提高印染新品种的物理指标、縮水率等，應該先从坯布的組織規格上進行研究，然后加以确定或修正。

参考國外產品的組織規格，我們目前生產和試制品种中，有不少品种的經緯密度和紗支方面，如从質量、美觀各方面考慮，还有進行修改的必要。如某些布的經緯密度相差較大，是造成不正常的縮水率的原因，如在密度上加以調整，对减少縮水很有帮助。又如某些卡其布，改变經緯密度还可以减少成本。

在今后，特別是1957年增加的新品种中，为了滿足劳动人民对紡織品耐久和实惠的需要，應該多試制一些粗支紗既厚又密的布匹。1956年占極少數的粗紗織物如1414粗嗶嘰、粗直貢和1213粗卡其这些在試銷中受到農民欢迎的織物，1957年除应擴大生產多量供应外，还需試制更多的实用經穿的粗厚織物，以适应農民群众的需要。

为了節約和合理使用股綫和細紗，今后可以多設計試產一些全紗織物，以代替一部分綿織物，如十六支左右的粗紗卡



其，如果原棉用得好些，照样光澤美觀，經久耐穿。

有些特殊織物，在紡紗條件上應該按需要加以照顧。例如棉絲絨、燈芯絨的起毛紗，為了使絨毛柔密美觀，雖然是粗紗而原棉級數應該提高；泡泡紗坯布組織以細緊為好，凹凸紋比粗稀者持久，不易平伏。

布邊組織的設計是否合理，對印染加工是一個重要問題，1956年有不少坯布因邊組織不良，造成卷邊困難者事例很多，因而不能加工者也有數起，這一點應該引起注意。

織紋組織合理與否不但對強力等有關，而且也影響到加工生產。如玻璃紋因組織稀松，雖經克服加工中許多困難，勉強染成了，但緯紗屈曲，外觀有如醫藥用的紗布。鴛鴦斜和六一斜等也因組織不合，竟至無法漂染，這些都是今後應隨時注意的經驗教訓。為了擴大原料範圍，可以利用下腳廢料，設計紡織一些傢俱布和窗簾布，對於增加品種、節約用料都有好處。華東紡管局1956年以苧麻下腳製成供沙發傢俱用的蜂巢布，價廉物美，這一方法值得發展和推廣。

由於人民服裝式樣的改變和增加，變更成品幅寬規格，是當前的主要問題，根據銷售部門綜合消費者意見，人民裝用的材料，如卡其、斜紋等不論紗制絨制成品幅寬以76公分，平布以80公分為適宜，凡是供做長袖的旗袍和短棉襖的花色布、印花平布等，只宜寬放為74公分，夏季衣料如做短袖旗袍的各類淺色花色布，68公分已可足夠，但做香港衫與連衫裙的衣料，幅面仍以71公分，在裁剪上最為經濟。這些意見，我們除在目前成品中，應參考研究，酌情改變外，特別在新品種中，對於放寬某些坯布的寬度結合增加成品的幅面，可

以首先試行。

（二）適當安排印染工藝，合理選擇染料，改進及增加必要設備：

為了提高新品種的質量，不合式的工藝條件和工藝程序都應該加以研究改進，例如今年有些廠將高級漂白織物以簡單煮練設備煮練，雜質較多的鹼液進行絲光，在含有某種化學氣體較重的工場中整理，成品有日久泛黃和泛紅（因有化學氣體的影響）的後患。這些工藝條件和環境，與品種的基本要求是極不相稱的，有些廠將恢復生產的印花絨布，以燒鹼密閉煮練代替了純鹼開口煮練，以印前坯布不刮絨、印花後再刮的工序，改變為先刮絨後印花（印後有的輕刮一次）的工序，發生絨毛難刮影響外觀，或重刮多刮減少強力，甚至脆弱如紙的缺點。如果坯布組織沒有問題，是否與這些方法和工序的影響有關，值得仔細的試驗檢查。

目前有些品種存在的嚴重的縮水問題，除了在組織規格上應加研究改進外，在印染工藝上如何進行改進，是更為重要而迫切的問題。雖然大家知道，紡織物要完全消除縮水性是不可能的。像經過機械防縮整理機處理的成品，還允許有1%以下的縮水。但這不能以此為理由，便對卡其、府綢這些經縮大和麻紗洋紡雙經布這些緯縮大的問題，不予重視。在我們現有設備條件下，還要積極進行改進工作。

從實際經驗中證明，也從國外文獻資料中證明：棉織物的收縮，在很大程度上決定於它在整理過程中所受的拉伸。因此，雖然我們還沒有防縮設備，但減少加工中拉伸還是可以結合布身組織規格的變更等，盡最大努力來把嚴重的縮水率降低的。

降低經向縮水率，除應該在繼續降低伸長率的基礎上加以努力外，某些產品還可以从改變拉幅方式着手。根據國外的經

驗，布在針鋏拉幅机上進行拉幅，經向縮水率可以改善。經初次實驗證明：綿卡其活針鋏拉幅后，比布鋏拉幅的經向縮水自6%降為2%，紗卡其自4%降為1.5%，細漂布自3%降為1%強。這種辦法初步看出是具有效率的。可按國外的經驗，現有的熱風布鋏机可以加裝針鋏，成為兩用。我們應該重點加以改裝試驗，并予推，這樣嚴重的經向縮水可以求得降低。

緯向縮水率的品種，除組織規格有些關係外，絲光擴幅作用的大小，具有直接巨大的影響。從實際資料中看出，凡是在布鋏絲光机加工的麻紗，緯向縮水不過2%。而用彎輓絲光机加工者，同品種的縮水率在8%左右，同时还因彎輓形狀，間距和洗碱程度不同，變異甚大，條件差的有高達12%的。因此，改善這些布的緯向縮水大的問題，改進机械及絲光的條件是甚為重要的。這類新品種今后應尽可能不在彎輓絲光机上絲光，沒有布鋏絲光机的廠，不要勉強生產這些產品。希望生產機構能够按設備布置任務，對於解決目前問題，可以有所幫助。

從1956年印花廠試制的印花絲絨來看，這類品種頗為人民所喜愛，但由於缺乏特有整理設備，外觀不及日貨。因此，添置必要的上腊、刷毛等設備，對這些品種的發展非常重要。為節省投資，暫時應該集中幾處安裝生產。

染料的合理使用，关系到染色的質量和產品的成本，同时也与供应問題具有关系。因而在新品種的染色和印花上，必須貫徹全國染整會議的精神，按照織物用途分別予以選擇與應用。為了彌補1956年新增色譜采用染料有偏重士林、冰染與陰地科素尔染料的情況，1957年應結合粗厚織物、工作服料、里子布一類品種的試制和增加，在硫化染料、直接染料等保證使用上

的牢度的要求下合理利用，在增加色譜工作上應該作出很大的努力和卓越的成績。

（三）圖案設計是增加品種花色工作的一個重要環節，今后設計人員還須深入，反復學習全國印花布會議中首長的報告和工藝美術專家教授們的指導，進一步為設計實用、經濟、美觀三者兼備的新圖案而努力。

在色譜的增加中，不論色布和花布，還應該注意文雅，大方和素淨，1956年特別在第二季度中各方反映花布色調過火的缺點，必須注意改正。

（四）為了在產品品種花色上要積極追上世界紡織品的先進水平，我們還需要安排計劃，進行各項新技術的研究，并為掌握使用準備必要的（包括設備、原料和人才）條件。從國外的資料和樣品來看，我們目前的新舊產品不論在品種數量上或質量上都還不能比擬，要在這一方面急起直追，一方面除在現有基礎上努力增加品種和改進花色外，並應組織力量創造條件，對新技術（包括机械、原料、工藝等）全面地進行研究和試驗。例如照相雕刻，鋼芯雕刻，防縮整理，電氣植花，浮雕印花與軋花，塗料印花，原棉、紗綫、人纖織物、交織混紡織物的最新漂染整理設備、工藝都是重要而急需熟練的項目。當然有些項目已經有人進行研究和試驗，但結果與實現要求相距尚遠，因此我們必須虛心學習，刻苦鑽研，從各方面吸取經驗，豐富知識，爭取在最短期限內，為增加具有世界先進水平的品種花色而努力。

（五）為了做好品種花色工作，必須同時建立各種技術管理制度：

試制新品種和增加新色澤，必須建立和貫徹嚴格的試制制度。試制數量初次不宜太多，防止試制中造成損失。但也不能太少，少了不能表示正確而有代表性的效

果。有些工厂供試制的坯布竟有少到三、四公尺的，造成試染困难和結果無法鑒定的情况，應該糾正。某些地方“开花多而結果少”的原因，与試制量少頗有关系。

同时試制不應該只有一次，不論成功与失敗，需要反复試驗，範圍要逐步擴大，質量要不斷提高。有些生產与試制界限不分和成敗一次即作出結論的缺点，都应加以糾正。

在新色譜和采用新的印花方式上，在試制前还应先在實驗室小样試驗，經過鑒定，然后再行試制。这样从小样、大样、小批、大批循序而進，比較穩健可靠。

試制新品种增加新色澤和試驗新工藝，必須及时、認真、全面的進行質量檢驗，如物理指标、染色牢度、縮水率等对質量特別有关系，对耐用起決定作用的項目，更不允許忽略遺漏或拖延。1956年新品种花色的試制中，不少厂沒有作縮水率試驗，也有不試染色牢度，或者省略了其中的重要項目的，某些試制品所以具有問題一直到試銷后才发现，这与檢驗不全面不及时也有关系。

試制新品种增加新花色对于成本的計算也很重要。同时对原料的供应条件，也要充分考慮，前者發現浪費可以及时改正；后者可以免除試銷受人欢迎無法大量

生產，以致轉为消費者所不滿的缺点。

試制新品种增加新花色，必須有完整詳細技術紀錄，在試制前有必要根据試驗情况，起草一个工藝过程計劃，有些在試制成功，下次投入生產时，許多地方如色澤質量等往往走样，这是受了紀錄不全或沒有紀錄的影响。

某种場合下，在新增品种基礎上可以附上品質及使用說明書，介紹品种花色的特点，指出使用上应有的注意和适宜的用途，对消費者、營業員說明清楚，是有好处而沒有缺点的。有时还可解决質量与成本上若干的矛盾。上海某厂曾經在以直接重氮綠地印花的灯芯絨上附上說明書，告訴消費者水洗不要超过60°C，牢度可以保證，这些布不要和白布放在一起，可避免沾色。这是一个明智的办法，值得仿行。

还有如布边上打上色澤牢度如“最坚牢”“坚牢”“普通”等标记，使人民在購買时，能按用途有所選擇，这是某些國家的先進制度，可以考慮先在新品种上試行，为全面推行進行試驗与摸索經驗。

新品种和花色的試制，各地各厂可建立經常性的技術交流制度，包括样品和資料的互相寄送，具体問題的协作解决，通过交流啓發，相互帮助，可以取長补短，共同提高。

### 華东 1956 年試制了 271 种新品种



为了滿足人民生活和外銷的需要，華东紡織管理局所屬國營、合營棉紡織厂及印染厂，1956年一年來試制了271种新的花色品种。其中有74种新坯布、192种印花布和色布，3种針織品和2种棉毛毯。僅印染布就共生產了16万疋。可供133万以上青年妇女每人做一套連衫裙。有很多新品种都为廣大人民羣众所喜爱，如3236橫貢緞有似綢緞的感觉，价格又比綢緞便宜

一半以上，适合于妇女做衣着和被面子用；又如1414粗直貢、3216双經布和3232、2121提花布，由于組織規格新穎，且具独有的特点，价格又便宜，特別受到廣大人民的讚揚。針織类織物中的珠罗紗和彩条乔賽紗等風格也很別致、色澤調和，也很为羣众欢迎。

有些產品已达到和接近國際水平。如國棉二厂生產的80支高級府綢，它和日本貨比較，白色光澤与日貨相等，强力超过了日本貨。这个產品現已送往萊比錫國際博覽會作展覽品。

在新品种的試制过程中，絕大部分的試制厂都是積極、認真地試制。如上海國棉一厂非但完成了試制任务，还主动地試制了各色提花、条子

直貢等新的坯布；又如上海國棉二厂成立了新品种技術研究小組，派專人負責試制，克服了設備上的困难。

華东紡織管理局在12月5日召开了試制新品种的總結會議。紡管局局長張承宗在会上說：明年我們一定要在党中央所提出的增產節約、提高質量的基礎上，增加花色品种，做到既美觀，又經濟实用。他并說：今年所試制成功的，为廣大人民羣众所喜爱的各种新品种，如提花平布、提花嗶嘰和提花府綢等，明天將正式投入生產。会上还分別發給参加試制新品种的上海國棉一厂、二厂、國營第一印染厂、合營新光內衣厂等26个單位獎金和獎狀。〔紀彝倫〕



# 产品评介

## 印花布得獎花樣

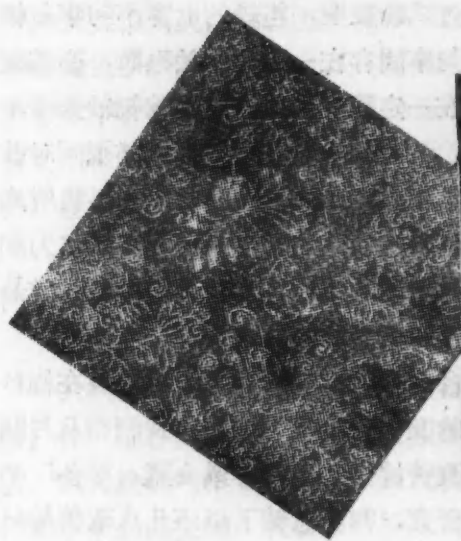
去年第三季度，上海市印花布花紋圖案評選，有29幅优秀作品選中，計一等獎1幅，二等選7幅，三等獎12幅，表揚獎9幅。這次選中的花樣，比以往的花紋圖案有很大的進步，大胆創作的作品較多，有的有吸收絲綢花紋優點而加以變化，有的則通過野外寫生而繪成。選中的花樣，即將投入生產，不久就可可在市面看見這些美麗的花布，現選擇部分得獎花樣介紹如下：

一等獎“幸福花”（圖一），這幅畫面是以“康乃馨”花與山草組成，排列自然均勻，明暗深淺濃艷適度，花型活潑而逼真，在造型和配色方面也很成功，看來雍容華貴而不顯庸俗。採用

五套色，擬印制深色花布。因為每一組的花型較大，所以適宜做被面，但也可以做秋冬婦女服裝。

二等獎“山草”（圖二），用山野間幾種常見的山草野花作題材，花型很自然，富有民間風味，用四套色，有幾種地色是不深不淺的，適宜做秋冬季婦女衣料。

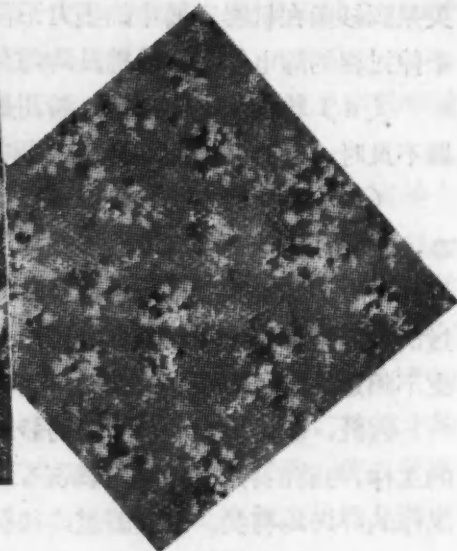
三等獎“金絲菊”（圖三），畫面系採用有國畫風味的蟹爪菊為主體，花和葉均勻綫條鈎成，空花空葉，綫條似斷若續，姿態靈活，配色柔和文雅（二套色），適宜作秋冬季婦女服裝。



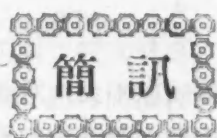
圖三、金絲菊



圖一、幸福花



圖二、山草



### 簡訊

#### 比羊毛暖和的人造纖維

蘇聯加里寧人造纖維工廠出產了一種新的人造纖維——尼特龍。它的樣子和羊毛差不多，但是比羊毛更能保暖。這種“羊毛”織物富有彈性，遇水不會收縮；它既不受氣溫變化的影響，也不會日久“風化”。

# 改善条干均匀，提高棉紗質量

華東紡管局技術處

棉紗条干的均匀是反映棉紗質量好坏的重要因素，它不僅关系着棉紗本身的強力，还直接影响織造成品的外觀和强度。因此我們在生產上要求紡出質量合格的棉紗，除了合理使用原棉外，必須集中力量提高棉紗均匀度。

棉紗不均匀的形成，有下面一些基本因素：

(1) 原棉性狀的不均匀与罗拉牽伸的先天性缺陷，是產生牽伸波的基本原因，如果原棉整齐度差或混棉的長度差異过大，就会更嚴重地影响棉紗均匀。此外，如纖維強力过弱，工藝設計不合理，使纖維受到折斷时，亦有可能產生上述同样后果。

(2) 前紡工序的清梳作用差，須条中含有棉結、雜質过多，妨碍纖維在牽伸过程中的正常运行，有可能造成条干不均。

(3) 温湿度合理与否及半制品含水情况，关系到紗条在机器運轉中的張力正常，及纖維在牽伸过程的靜电作用，对棉紗均匀有很大影响。

(4) 机械状态不正常，特別是牽伸部分机构不良时，对产品均匀度有巨大影响。

(5) 紗条通道部分及牽伸机构的清潔状态，对棉紗条干均匀有直接影响。

(6) 工藝設計不恰当，如牽伸分配、速度过快、隔距、罗拉加压等，与使用原棉及紡出紗支不相适应时，必然影响棉紗条干均匀。

因此，改進棉紗均匀度是紡紗工程中較复杂的工作，与前后各工序的机械状态，以及技術管理工作的好坏均有关，因素繁复，往往相互影响。

棉紗的均匀度可分为短片断不均与長片断不均，長片断不均在生產上以支数不均率表示。在本篇中主要是研究短片断不均即以电容不均率及評“級”的条干均匀为主，細紗机所產生的条干不均片断最短，距离細紗机愈远的工序，在棉紗表現的不均匀片断愈長，所以短片断不均，主要是細紗机所產生，長片断不均主要取决于前紡車間的半制品均匀情况。

目前改善棉紗条干均匀，应首先从細紗机着

手。但是必須明确前紡半制品与其关系如何。我們可以从評定条干均匀的試驗方法上研究。紡紗条干均匀的評定方法，一般用样板对比，每塊样板繞紗約長35碼，当然不均片断愈短，在样板上反映愈为顯著，而不可否定的35碼以內的不均匀情况，对評級均有影响。如二粗2"~3"短片断不均，紡成細紗整每碼上即出現一周周期性不均，在每塊黑板35碼上即出現很多不均片断，往往样板上出現大的云斑狀不均就是由于粗紗不均所造成的。同样若以电容均匀試驗器作試驗，一般試样4~5碼積分，所有試驗片断內的各点的不均匀，均能反映在試驗結果上，其精确度大大高于样板，能够精确地記錄由于前紡牽伸波造成細紗上复雜的不均情况。所以电容不均率所反映的特性，乃是包括了精紡机所產生的波峰較高、片断較短的牽伸波，以及前紡各工序半制品的不均情况在內。通过試驗証明，粗紗的电容不均率与細紗的电容不均率間存在一定的相关系数，亦即粗紗不均率是在一定程度內，直接影响細紗条干不均率。因此，改善細紗条干不均率，必須同时改進前紡工序半制品均匀度。然而由于細紗机所產生的短片断不均，較之前紡半制品的影响尤为顯著，故在目前階段的工作，着重于細紗机，这是符合于当前客觀情况的。

为了綜合与分析上海國棉各厂現階段在細紗机上所進行的改善条干均匀工作，我們在八月間召开了有关改善棉紗条干的專業會議，对各厂的經驗進行了研究，初步總結了以下几点改善棉紗条干均匀的經驗（前紡工序及湿度对条干均匀关系的研究未列入）。

## 一、消除机械不良状态

机械状态不良，对条干均匀的影响最大。通常工厂中發生条干均匀不合質量标准时（二級紗），常常离不了与机械状态有关，机器的喂入部分及卷繞部分因机械缺点而使产品受到过度的摩擦，或过大的張力，都会增加意外牽伸，使均

勻受到影響。例如羅拉偏心，牽伸傳動齒輪及其軸心磨損，皮輥、皮圈狀態不良等，必然使產品呈節粗節細的嚴重不勻，其中特別是皮輥、皮圈狀態差而紡出二級紗，是各廠的普遍情況。

上海國棉五廠曾作機械狀態因素對條干評級影響的測定如表：

| 項 目      | 共查只數 | 一級只數 | 二級只數 |
|----------|------|------|------|
| 皮圈接頭歪斜   | 20   | 7    | 13   |
| 皮圈過硬太長   | 4    | 0    | 4    |
| 木錠彎曲尖端不光 | 10   | 5    | 5    |
| 皮圈架歪斜    | 5    | 0    | 5    |
| 皮輥不良     | 17   | 5    | 12   |
| 前羅拉跳動    | 7    | 2    | 5    |
| 扎鈎碰車面    | 3    | 2    | 1    |
| 錠盤加壓不良   | 5    | 1    | 4    |
| 上皮圈有規格不一 | 4    | 2    | 2    |
| 磁碗不正     | 2    | 0    | 2    |
| 集合器不正    | 3    | 1    | 2    |

以上各種機械狀態不良，均對產生條干不勻的二級紗占較大比重。在檢查中發現皮輥、皮圈不良錠數最多，須掉換的皮輥占10%以上。其他廠亦有類似情況，如上海國棉一廠北紡細紗間牽伸齒輪肖子磨滅者達57台，其他齒輪已磨成刀口形者亦不在少數。因此改善棉紗條干均勻，必須首先消除機械狀態不良的因素，才能消滅二級紗，逐步貫徹其他措施，以紡出優級紗。

茲將各廠在整頓牽伸部分機械狀態的重要項目分列於下：

#### (1) 大鉄輥進行編號。

大鉄輥加壓不正確，易使喂入粗紗產生滑溜。各廠細紗機工字架磨滅比較嚴重，每次揩車後，因大鉄輥的相互調動，以致大鉄輥芯子不能和工字架全面接觸，就造成後羅拉大鉄輥的加壓不良，而影響條干均勻。在大鉄輥上打上鋼印號碼，使每擋大鉄輥和工字架配合，揩車後不致混亂。

(2) 修正皮圈架歪斜、抖動缺點。其產生原因往往是皮圈硬，搭口不良與皮圈肖子處飛花附着，架子碰來絲，中羅拉彎曲及中羅拉太低等原因所造成，亦有因皮圈架規格與皮圈厚度不相配合而產生皮圈運行頓挫者，如上海國棉十九廠因皮圈架頸部過寬（中上羅拉至中下羅拉間）以

致上下皮圈間脫空的現象，而使上皮圈產生頓挫運行，經將皮圈架頸部改狹後，即可克服此弊。

#### (3) 使羅拉加壓正確。

羅拉加壓不正確引起不正常牽伸，對棉紗條干均勻有嚴重影響，往往由於扎鈎眼子磨損或扎鈎碰車面眼子，而使加壓不均需修正，並應經常進行檢查扎鈎長度是否一律，及前中羅拉加壓分布是否符合規定，可利用壓力測定工具進行檢查。

(4) 全面整理皮輥、皮圈，改進制作質量，建立交接驗收制度，以保證使用質量。

皮輥、皮圈狀態不良是影響條干不勻的主要關鍵。例如上海國棉五廠在檢查45只狀態稍差的皮輥，其中有32只是二級紗。目前主要問題是制作質量差，標準不統一，沒有嚴格的交接驗收制度，特別是部分廠過去存在片面節約的情況，過度的延長皮輥、皮圈使用時期，有的甚至使用二個接頭的皮圈，均會造成嚴重的條干不勻，故必須注意下面一些工作：

①使用較久、質量較差、呢心彈性已失及芯子空隙超過規定的皮輥，均應予以揀剔調換。

②皮輥芯子應進行檢查，彎曲超過3/1000"者，應修正或調換後再用。

③皮圈伸長超過規定或皮質不良呈半軟半硬者，應予揀剔勿用。

④旧皮圈亦應嚴格進行分擋，如上海國棉十九廠將皮圈厚度分為四級（36~40/1000"，41~45/1000"，46~50/1000"，51~55/1000"），其搭配方法：51~55/1000"的下皮圈和36~40/1000"的上皮圈搭配，另一種為46~50/1000"的下皮圈和41~45/1000"的上皮圈搭配，這樣才能保證小鉄輥至下羅拉間有一定的間隙，使二層皮圈緊密地周轉，在運轉管理上應注意勿因個別皮圈的調換而影響整台皮圈的搭配。

⑤建立皮輥間內部制作過程中交接驗收制度，提高制作質量，並建立皮輥間與保全保養的交接驗收制度，加強在運轉中皮輥皮圈質量的檢查。

(5) 導紗部分機件應保持正確圓活，減少粗紗喂入時的意外伸長，木錠應建立經常檢修制度，導紗喇叭眼結合平車每只洗淨，其他如紗架不正、瓷碗裂縫等均應嚴格進行檢修。



(6) 牽伸部分齒輪磨減對條干均勻有很大影響，磨減較甚的必須調去。

## 二、注意工人操作

(1) 值車工巡回檢查中，應檢查粗紗頭是否跳出集合器，榮光式牽伸應注意肖子是否浮起。

(2) 消滅粗紗上絨板花附入造成粗節紗，發動群眾開展捉疵品運動，揀出壞皮圈及壞皮輥。

(3) 將上絨輥時不得用濕絨板花，以免沾濕皮圈易附着飛花，造成條干不勻。

(4) 凡斷頭後發現吸棉器笛管眼子塞煞，左右鄰紗應拔出檢查是否有飛花附着。

(5) 喇叭眼塞煞由值車工上下班時全部檢查一次。

(6) 皮輥、皮圈等牽伸部分及紗條通路的清潔工作應予加強。

## 三、細紗機牽伸部分工藝設計對

### 條干均勻的關係

細紗機牽伸部分工藝設計是否合理（對原棉及所紡支數與成紗質量要求的適應性），對棉紗條干均勻起直接的影響。細紗機工藝設計的各项參變數（後羅拉隔距、後區牽伸、大鉄輥重量、皮圈肖子、粗紗拈度等），均有互相影響的關係，所以必須從理論上明確其間的相互關係。根據各廠紡紗機器的具體條件加以配置，才能達到好的效果。現將各个參變因素，對條干均勻的關係分別說明如下：

### (1) 大鉄輥加壓與解拈牽伸關係

大鉄輥重量影響後牽伸區的摩擦力界，因此必然與後牽伸倍數有一定關係，蘇聯棉紡手冊有如下資料。

後羅拉加壓在0.9~1.5公斤，後牽伸應在1.05~1.1；

後羅拉加壓在2.5~3.5公斤，後牽伸應在1.03~1.3；

（注：不連皮圈厚度，大鉄輥重量輕後牽伸可小的理論，是否確當尚值得研究。）

上海國棉二廠21S或42S紗的大鉄輥重為4.5磅（2公斤），以蘇聯資料看，則後牽伸似應介於1.17~1.25之間。故試驗時後牽伸超越1.54倍以

上時，反映在強力及條干均勻較差。大鉄輥過輕易使粗紗產生滑溜，上海國棉二廠曾作試驗如下：

| 鉄輥重量  | 每錠所產生摩擦力 | 品質指標 | 支數不勻率 | 电容不勻率  |
|-------|----------|------|-------|--------|
| 4.5 磅 | 173.2克   | 2013 | 2.47  | 18.12% |
| 5 磅   | 195克     | 2005 | 2.33  | 17.96% |

可見大鉄輥加重對質量有好处。

### (2) 前中羅拉加壓試驗

羅拉上加壓是使羅拉與皮輥（或皮圈）具有必要的握持力，以利牽伸的進行，所需壓力多少應考慮各个牽伸區的摩擦力界合理分布及對纖維適當的牽伸力，同時亦應考慮機械條件等等因素，參照蘇聯資料前中羅拉加壓，是以前羅拉溝槽寬度及皮圈寬度作為計算依據的。

#### 前羅拉溝槽部分寬度分：

| 項 目 | 30毫米 | 35毫米 | 40毫米 | 45毫米 |
|-----|------|------|------|------|
| 重 量 | 5 公斤 | 6 公斤 | 7 公斤 | 8 公斤 |

#### 中羅拉加壓的皮圈寬度：

| 25毫米  | 30毫米  | 35毫米   | 40毫米  |
|-------|-------|--------|-------|
| 2.5公斤 | 3 公 斤 | 3.5公 斤 | 4 公 斤 |

上海國棉二廠21S細紗機羅拉溝槽闊度為40毫米，皮圈開擋24.2毫米。加壓比例為2.5:1

| 秤 錘 重量 | 前皮輥加壓  | 中羅拉加壓  |
|--------|--------|--------|
| 32磅    | 6.45公斤 | 2.45公斤 |
| 34磅    | 6.82公斤 | 2.64公斤 |
| 36磅    | 7.27公斤 | 2.73公斤 |
| 38磅    | 7.44公斤 | 3 公斤   |

#### 質量試驗情況：（第一次試驗）

| 秤 錘 | 品質指標 | 支數不勻率 | 电容不勻率 |
|-----|------|-------|-------|
| 32磅 | 2014 | 2.63  | 18.69 |
| 34磅 | 2043 | 2.42  | 18.60 |
| 36磅 | 2024 | 2.60  | 18.70 |
| 38磅 | 1987 | 2.54  | 18.58 |

(第二次試驗)

| 重錘 | 品質指標 | 支數不均率 | 電容不均率 |
|----|------|-------|-------|
| 34 | 2036 | 2.31  | 19.03 |
| 36 | 2057 | 2.53  | 18.79 |
| 38 | 1998 | 2.90  | 19.17 |

從上面試驗說明，羅拉加壓以34~36磅較好。

### (3) 中后羅拉隔距與解拈牽伸關係

羅拉隔距大小應考慮羅拉加壓、羅拉間牽伸倍數、纖維長度、粗紗支數及拈度等，細紗機中后羅拉隔距一般有如下公式。

中后羅拉隔距 = 品質長度 + 13毫米

二廠21S原來后羅拉隔距為 $1\frac{5}{8}" = 41.4$ 毫米

原棉手扯長度 $\frac{3}{8}"$ 拜氏試驗最長度為 $\frac{3}{8}"$ 折合品質長度（茹可夫右半部平均長度）為 $34 \times 0.8 + 4 = 31.2$ 毫米

按公式則后羅拉隔距應為 $31.2 + 13 = 44$ 毫米顯見現有隔距是過小的，此為影響后牽伸不能減小的主要因素。現因限于機械條件僅將隔距改為 $1\frac{3}{4}"$ ，作試驗如下：

21" 羅拉隔距 $1\frac{5}{8}"$ ，粗紗拈度1.28拈/吋

| 后牽伸  | 品質指標 | 支數不均率 | 電容不均率  |
|------|------|-------|--------|
| 1.18 | 2113 | 2.26% | 15.35% |
| 1.3  | 2166 | 2.33% | 15.2 % |
| 1.54 | 2134 | 2.26% | 15.0 % |

將羅拉隔距改為 $1\frac{3}{4}"$

| 后牽伸  | 品質指標 | 支數不均率 | 電容不均率 |
|------|------|-------|-------|
| 1.18 | 2180 | 1.98  | 14.4  |
| 1.24 | 2236 | 2.19  | 14.9  |
| 1.30 | 2187 | 2.57  | 14.75 |
| 1.54 | 2473 | 2.26  | 14.45 |

上海國棉二廠第二紡部42S作后羅拉隔距及后牽伸的試驗如下（混棉長度34.25/32"，中后羅拉隔距為40.5毫米，粗紗吋拈1.38，拈系數0.92大鉄棍重量5磅。）

| 后牽伸  | 品質指標 | 支數不均率 | 電容不均率 |
|------|------|-------|-------|
| 1.5  | 1932 | 2.55  | 18.21 |
| 1.35 | 1932 | 1.70  | 18.91 |
| 1.25 | 1947 | 2.13  | 19.07 |
| 1.1  | 1967 | 2.00  | 19.53 |

將中后羅拉隔距改為42.5毫米時

| 后牽伸  | 品質指標 | 支數不均率 | 電容不均率 |
|------|------|-------|-------|
| 1.1  | 1904 | 2.11  | 19.5  |
| 1.25 | 1963 | 2.3   | 19.51 |
| 1.35 | 1966 | 2.14  | 19.27 |
| 1.5  | 1920 | 2.16  | 19.26 |

將中后羅拉隔距改為44毫米

| 后牽伸  | 品質指標 | 支數不均率 | 電容不均率 |
|------|------|-------|-------|
| 1.1  | 1914 | 2.92  | 19.95 |
| 1.25 | 1945 | 2.83  | 18.98 |
| 1.35 | 1884 | 2.15  | 19.78 |
| 1.5  | 1977 | 2.78  | 19.25 |

從以上試驗說明，后牽伸與中后羅拉隔距有密切關係，目前各廠后牽伸不能降低與受機械條件限制中后羅拉隔距較小有密切關係，故為了使牽伸分配合理，中后羅拉隔距有放大必要。

### (4) 關於粗紗拈度的初步研究

粗紗拈度的合理配置，與改善條干有很大關係。過去在理論上認為只要維持粗紗適當強度拈度盡量小對牽伸有利。從試驗中證明粗紗拈度過小，對牽伸並無好處，且引起粗紗在喂入部分產生意外牽伸，而在牽伸區中粗紗拈度的殘存亦確實有控制游離纖維作用。然而至目前為止，充份利用粗紗拈度以控制纖維的實踐上，尚有困難。粗紗拈度過多，在實際生產中易發生出硬頭等缺點，上海國棉二廠曾作試驗如下。

42S原棉長度35.6/32"折合右半部長度為33~34毫米。

粗紗支數2.358S，公支4.14。

按蘇聯棉紡手冊應為32.87，折英制為1.081原為0.865，作調整試驗如下。

| 粗紗中心牙 | 拈系数   | 拈度   | 前后排粗紗最大伸長率 | 品質指标 | 支数不匀率 |
|-------|-------|------|------------|------|-------|
| 47    | 0.910 | 1.48 | 1.96%      | 1810 | 2.19  |
| 47    | 0.918 | 1.55 | 1.16%      | 1871 | 2.29  |
| 43    | 0.958 | 1.62 | 1.11%      | 1888 | 2.31  |
| 41    | 1.057 | 1.70 | 0.68%      | 1927 | 1.8   |

拈系数的增加,表现在粗紗質量上有所改善,因而使細紗質量獲得相应提高。

21支原來拈系数亦比較低,僅0.984,按苏联資料应为32.1,折合英制为1.061,結合后牽伸調整作了如下試驗:

①中后罗拉隔距 $1\frac{1}{8}$ " ,粗紗拈系数0.984,粗紗拈度1.25拈/吋:

| 后牽伸  | 电容不匀率 | 品質指标 | 支数不匀率 |
|------|-------|------|-------|
| 1.12 | 17.59 | 1934 | 2.57  |
| 1.30 | 16.98 | 2013 | 2.58  |
| 1.54 | 16.80 | 1934 | 2.17  |
| 1.71 | 16.85 | 1935 | 2.48  |
| 2.09 | 18.26 | 1936 | 1.71  |

②中后罗拉隔距 $1\frac{5}{8}$ " ,粗紗拈系数1.031,粗紗拈度1.30拈/吋:

| 后牽伸  | 电容不匀率 | 品質指标 | 支数不匀率 |
|------|-------|------|-------|
| 1.12 | 17.54 | 2116 | 1.90  |
| 1.30 | 15.62 | 2197 | 2.48  |
| 1.54 | 16.51 | 2137 | 2.13  |
| 1.71 | 16.78 | 2100 | 2.36  |
| 2.09 | 18.31 | 1988 | 2.07  |

③中后罗拉隔距 $1\frac{5}{8}$ " ,粗紗拈系数1.071,粗紗拈度1.36拈/吋:

| 后牽伸  | 电容不匀率 | 品質指标 | 支数不匀率 |
|------|-------|------|-------|
| 1.23 | 18.26 | 1963 | 2.53  |
| 1.30 | 19.62 | 1929 | 2.36  |
| 1.41 | 18.75 | 1921 | 1.99  |
| 1.54 | 18.86 | 1897 | 1.87  |

从以上数字看来,当粗紗拈度在适当範圍内增加后,表现在使用較小的后牽伸質量有所改善,由于試驗数量不多,須繼續進行試驗才能獲得肯定結論。

#### (5) 皮圈肖子厚薄与后区牽伸关系

皮圈肖子隔距,主要从原棉長度及粗紗支数作考慮。其作用在于調整皮圈箝口至前罗拉隔距及調整摩擦力界的分布。曾作試驗如下。

粗紗支数1.67,后牽伸1.54,罗拉隔距 $1\frac{5}{8}$ "

| 肖子厚度  | 品質指标 | 支数不匀率 | 电容不匀率            |
|-------|------|-------|------------------|
| 4.0毫米 | 1996 | 3.12  | 17.14 (原状态)      |
| 4.5毫米 | 2018 | 2.58  | 16.70 (以4.5毫米最好) |
| 5.0毫米 | 1930 | 3.43  | 17.60            |

当后牽伸改小时,皮圈肖必須作适当調整,否則將由于粗紗須条截面变粗后,皮圈箝口压力太大,而發生硬头引起条干更为不匀,过去將后牽伸改小產生断头增多或出硬头等現象往往便在于此,从下例中即可証明。

21支后牽伸1.18,粗紗吋拈1.25,罗拉隔距 $1\frac{3}{4}$ " :

| 皮圈肖厚度 | 品質指标 | 支数不匀率 | 电容不匀率 |
|-------|------|-------|-------|
| 3 毫米  | 2191 | 2.36  | 15.03 |
| 4 毫米  | 2189 | 2.09  | 13.78 |
| 5 毫米  | 2160 | 1.50  | 14.52 |

当牽伸改小到1.18吋以4毫米較好,初步达到优級紗水平(原來是5毫米)。

#### (6) 皮圈架長度

根据原棉長度正确选择,皮圈架对紡出棉紗条干均匀有一定关系,目前紡42支原棉品質長度約在33~34毫米左右,皮圈架長度应选用30毫米为宜。

| 皮圈架長度 | 电容不匀率 | 支数不匀率 | 品質指标 |
|-------|-------|-------|------|
| 30毫米  | 18.53 | 1.84  | 1941 |
| 35毫米  | 19.27 | 1.97  | 1849 |
| 30毫米  | 19.33 | 2.76  | 2031 |
| 25毫米  | 19.09 | 2.53  | 2010 |

皮圈長度对条干均匀度亦有一定关系。当旧皮圈使用日久伸長后,皮圈的下陷情况增加,影响条干均匀,一般厂將皮圈修短后,条干均匀皆有所改善。

皮圈架30毫米,上皮圈長106毫米改为104毫米,下皮圈長112毫米改为111毫米,使棉紗条干均匀由19%改善为17.66%。



# 根据江苏省几个地方的情况，略谈 对手工織布業的几点看法

李 正 光

## 一、手工織布業的作用

我國手工織布業在全國紡織工業中還占有很大的數字，分布在全國各地。江蘇的江陰、常州、常熟是手工織布業歷史較長，數量較多的縣份。目前這三個縣的人力織機除閑置的外，現在生產中的約占全國在生產中的人力織機二十分之一左右。這三個地方在歷史上就是以產布著稱的。手工織布業生產的花格布品種很多，在市場上很受歡迎，還有一部分高級花格布和花格絨布遠銷國外。在這方面，這些地方的手工織布業對滿足社會需要起了一定的作用，部分解決了我國目前多梭箱織機和印染設備不足的困難。

還有一部分人力織機是織白坯布的，產品質量不能達到标准要求，在印染過程中處理很困難，印染廠都不願意使用這種坯布。這部分手工織布業所以需要維持，只是因為照顧工人生活，根據我國目前動力織機生產能力尚未充份利用的情況，這一部分產品是可以不必用手工業來生產的。

## 二、把人力織機改裝成 動力織機的問題

上述三個地方的手工織布業在完成了初步的改組改造工作以後，生產方面有了一定程度的改進，正品率增加了，原材料消耗減少了，職工生活待遇也較前有所改善。但是把手工織布和機器織布比較起來，總的情況是：勞動條件差，勞動强度高，勞動生產率要低80%以上，工資要低50%—70%；大部分手工織布工人不能享

受或只能部分享受集體福利。因此，從事手工織布業的領導幹部和職工們普遍要求實現手工織布業機械化來改變這種現象。在既有手工織布業又有機器織布業的地方，相形之下，這種要求也就更為迫切。目前，江陰和常州都已經開始把一批人力織機改裝為動力織機。

人力織機改裝成簡單的動力織機，在技術上問題是不大的，但不能改裝成為多梭箱動力織機，因為這種織機構造複雜，是不能利用人力鉄木機來改裝的。由人力織機改裝而成的簡單動力織機，不能在運轉中用手換梭來織原來人力機能織的花格布。用這種織機去織白坯布，單位產量和工人的看台量雖可提高，但在質量方面則不僅仍舊達不到標準，還有可能更低於人力織機。因為這種織機的轉速提高了，但它沒有斷經自停、斷緯自停和自動調整經紗張力的裝置，有些關係產品質量的機件不能達到應有的精確程度，同時也由於沒有機器漿紗和噴霧等附屬設備的配合。這種織機發展了人力織機的某些缺點，而又失掉了人力織機的某些優點。

目前，我國紡織工業的紡織設備是不平衡的。織布生產能力遠超過了紗的供應能力。不僅不能充分利用大廠的織機生產能力，還要讓一部分動力鉄機繼續閑置着，才有可能供應維持手工織布業的用紗。人力織機尚且因為用紗不足不能發揮生產能力，改成動力織機后就更難以發揮作用了。

人力織機改裝成簡單的動力織機，還產生許多其他須要考慮的問題，這裡把

兩個較大的問題提出來談一談。首先是動力問題：大多數手工織布業是分布在小城市和農村的，都是電力供應不足或者是完全沒有電力供應的地方。解決動力供應問題就只能利用內燃機或蒸汽引擎。這種設備在目前供不應求，江陰棉織專業聯社改裝人力織機遇到的困難之一就是買不到合適的動力機。這種設備的配件和附屬材料的供應也是困難的。動力設備在技術管理上的要求也比較高，不是原有手工業的技術水平所能解決。其次是投資問題：人力織機對廠房的條件要求不高，在一間房子里可以橫擺幾台也可以順擺幾台，對進行生產都沒有妨礙。動力織機就必須是按着一定方向來排列，要有一定寬度的通道，要有一定高度和堅固的房架，這些條件在現有的手工織布廠社中大部分是沒有的。因此，把人力織機改裝成動力織機不僅是改裝織機和購置其他設備要投資，同時還要投資建設生產廠房和附屬廠房。根據江陰棉織專業聯社的估算材料，改裝160台人力織機需用投資288,666元。這個估算數字如果是正確的，這筆投資可以購買160台帶電動機的新型自動織機和建築容納這批織機的新式廠房1120平方公尺。不論在生產能力方面或者是使用壽命方面，用人力織機改裝的簡單動力織機是遠不能達到新型自動織機的水平。

從上述這些方面來看，把人力織機改裝成動力織機，對滿足社會需要，對國家的經濟建設，對手工織布業本身都是弊多利少的。

### 三、手工織布業

#### 今后的發展趨向

落后的生產方法必然要被進步的生產方法所代替，這是無可懷疑的。要正確的來認識手工紡織業的發展趨向，須要從下

面幾方面來作研究。

各種手工紡織業從技術方面來看，大概可以分為兩大類。一類是還不可能用機器代替人力生產的手工業；一類是已經可以用機器代替人力生產的手工業。手工織布就是屬於後一類的一種。對於前一類的技術改造，是要在現有技術水平的基礎上，經過漫長的、點滴的經驗積累和有關的科學技術的發展和結合，逐步的向前進步的。後一類手工業的技術改造可以不必經過上面所談的那種過程，只要在可能條件下淘汰落后的人力生產工具，採用機械化的生產工具就能實現。手工織布業所能生產的一切產品都是早已可以採用不同類型的自動織機來生產的。我國之所以對這種手工業還不能在短時期內全部用機器來代替手工生產，主要有兩個原因：第一、我國紡織工業生產還遠不能滿足人民不斷增長的需要，國家紡織工業建設的主要力量還只能放在滿足人民生活和巨大的工業建設的必需方面，首先建設可以大量生產一般生活用的和工業用的紡織品的工廠。對於一部分還不可能擴充生產設備而又為人民所喜愛的紡織品（如花格布）和一部分不適宜於用機器小量生產的某些紡織品，就有必要利用現有的手工紡織業來生產供應，以解決某些紡織生產設備不足的困難，減輕國家投資和設備製造方面的壓力。第二、手工織布業是幾十萬人長期賴以生活的一種行業。用具有巨大生產能力的機器生產代替原來的手工生產，就必然有大批的多余勞動力需要加以妥善的安置，幫助他們向其他方面轉業。在還沒有條件這樣作的時候，就有必要繼續維持手工業生產來等待這些條件的成熟。

隨着我國社會主義建設的發展，不可能用機器生產代替手工生產的那些原因將是逐漸消滅的。當紡織工業建設達到一定

的水平以后，一部分为了补充机器織布生產不足，还在利用中的人力織机，就可以着手用各种动力織机來代替。手工織布業也將逐漸成为不是大部分手工織布工人所必須賴以維持生活的行業，在手工織布業較多的各地，这种趋势將因各地具体情况不同有先后到來的差別。从对江陰、常州、常熟三个地方的了解，手工織布工人的家庭大部分是以参加農業生產为主的，一般都是男劳动力参加農業合作社，女劳动力参加織布生產，在農忙的时候，有的也参加一部分農業生產。只有一小部分工人家庭是以手工織布生產为主的。在農業条件較差的縣份，地少人多，專業織布工人的劳动收入要高于農民的劳动收入，農業生產有歉收的可能不如手工織布有保証。在这些地方（如江陰、常州），手工織布業还是一部分人民所必須賴以生活的行業。在農業条件較好，副業較多的地方，情况就不同了。如常熟在解放时有3,000台人力織机在从事生產，現在只有在產人力織机1,900余台，手工織布工人有自动轉業其他生產的趋势。

从上所談的几方面來看，手工織布業今后發展的趋向，將是一部分为机器織布工業所代替，另一部分則由于大批手工織布工人轉業而停產。这將要經過一个較長时期的过程，同时也須要經過复雜而艰苦的工作。

#### 四、有必要統一规划和進行生產管理方面的某些改進

从手工織布業目前的作用和發展趋向來看，都是和全國紡織工業的發展密切相关的，对手工織布業的生產安排有必要和全國紡織工業的發展规划來統一考慮。手工織布業必須和机器織布厂有适当的分工，手工織布業应尽量生產目前机器織布

厂不生產或生產不足的產品（如花格布），不宜生產机器織布厂已在大量生產而質量要求又非手工織布業所能達到的產品（如白坯布）。使手工織布業得以發揮滿足社會需要的作用，补充目前現代化紡織工業生產的某些不足。避免由于方向不明所造成的工作中的盲目現象，擴大手工織布業在生產和改造中的矛盾。

对手工織布業的管理方法应当从手工工業的特点來考慮。盲目的搬用大工業的管理方法，使機構龐大和非生產人員過多，是和劳动生產率很低的手工業生產極不适应的。在这方面合营厂一般不如合作社，例如，常熟一个260台人力織机的織布厂有70个非生產人員，而江陰一个管1,567台人力織机的專業合作社只有27个管理人員，連同所屬各厂和生產小組的脫產人員总共不到70人，管理工作并不比合营厂差。这种現象是合营厂產品成本所以高于合作社的原因之一。手工織布業的管理機構必須尽可能小一些。領導机关不宜把对大厂的要求去要求手工織布厂，不要使这些小厂也要設許多部門來应付上級的要求。

手工織布業既然是要經過較長期的过程才能逐步为机器生產所代替，那末，在現有基礎上進行某些有利于提高質量，减少消耗，改善劳动条件，降低劳动强度的改進措施，还是必要的。在这方面各地都有許多好的經驗有待去發掘和总结，加以推廣。例如江陰的棉織專業联社把分散的手工漂染以基社为單位集中生產以后，染化料和漿料都有很大的節約。江陰有些手工織布厂給織花格布的工人設置有攔手的吊圈，工人可以把右手套在圈內換梭，用力較省。对降低劳动强度有一定作用，类如上面所談的那些簡易可行的改進措施，在其他地方的手工織布中也是宜于推行的。



# 从一个厂看小型公私合营厂的管理問題

瞿 光

無錫市公私合营勤生棉織厂，是在1956年春天全行業公私合营高潮中由三个小型棉織厂合并組成的。三个厂的机台并没有迁并，仍在原地分散進行生产，但經營管理完全統一了。共有普通織机142台，职工287人（其中生产工人221人）。由于合营后生产关系的改变，提高了职工群众的生产积极性和劳动热忱，同时加强了企业领导及改进了企业管理，因此企业生产水平和管理方面都有了很大的进步，总产值、总产量、产品质量、劳动生产率等均有了提高，去年九月份，台时单位产量由4.811碼提高到4.886碼，二工場織机生产效率由87%提高至92%，織造間次布率由3.11%降至1.96%，能全面完成计划的織造当車工人数由25.93%增至51.85%，并在無錫新合营棉織厂厂际竞赛中得到过紅旗。但是，在積極学习国营和大型企业管理經驗中，一方面獲得了一些成績，另一方面由于硬搬大厂一套，没有从公私合营企业特别是小型企业的实际情况出发，也就产生了一些值得研究和需要明确或解决的問題。突出地表现在如下几个方面：

**（一）关于組織机构。**該厂現有生产、计划、劳动工资、财务、供销、人事保卫、总务等七个科室、共有职员52人，占全厂生产工人的23.25%，党、工、团脫產干部六人（其中二工場僅28台織机、十个左右党员，也設一个脫產支書）。这样看来分工很細，似乎事事有人办，实际上部門过多，相互牵制、不灵活、不能及时解决问题，领导不易深入生产实际，而且增加了管理费用。該厂第三季度管理费用超支了746元，成为完不成利润及成本计划的原因之一。

我认为，小厂设备少，生产管理没有大厂那样复杂，管理机构不需要这样庞大，不一定什么工作都要設科室，有的只要設一个人就可以了，如人事干事、计划員等，甚至有的工作可以一人兼做几种。党群工作脫產干部也应尽量精简。据

大公报十二月十八日报道，天津利源恒織布厂，由于它根据自己经营的特点及生产的需要建立了比较合理有效的組織形式，工作也搞好了，就是一个証明。

**（二）关于计划管理。**該厂在计划管理上主要建立了计划编制、执行、检查及旬、月分析报告等制度。这些制度一般的比较简易有效。此外，該厂还推行了作业计划，编制了車間、輪班的日曆进度表和各工序間的进度平衡表。这样作法加强了计划的群众基础，但编制方法上十分繁复，在繁多的报表上花费了许多人力，而对指导生产的实际作用不大。該厂作业计划进度及平衡表等每月要做57張，填寫及核算的数字有8000多个，而计划进度只有月初二三天起作用，以后就不能按进度执行要重新调度。实际上根据該厂的情况，下达一些简单的指标，产量頒發平均日产量，由各級生产干部根据生产情况的变化灵活掌握就可以了，这样同样地达到加强计划管理的目的，而且方法简便，节省人力物力。这个厂的统计及原始记录报表是很多的，目前向紡織工業部、市計委、省市紡管局及棉織公司等领导机关上报的报表共有15种，这些报表内容重复的很多，企业拿到这些报表对自己毫无作用，只是为上級需要而編制的。此外，企业内部需要的报表原有74种，經整頓后仍有58种（劳动、财务等部門的还不算在内），挂在科室里牆上的报表中日报就有14种，但企业领导及生产负责干部真正用的只有生产日报及快报二种，而负责统计工作的同志仍认为还不够健全。很显然，无论从领导机关或从企业本身的需要，都毋庸搞那么多的报表，只是因为领导机关像对大厂一样的要求小厂（实际上大厂的报表也嫌多了），結果搞了很多。除上报报表应引起有关方面注意和考虑外，企业内部报表，根据該厂情况，可以只建立一張綜合性的日报及简单的月报和在各車間或工序建立一本包

括生產、勞動等簡單項目的流水帳就可以了，至于要分析，可以隨要隨在這些日報及流水帳內找，同時計劃中一些特殊及重要情況的變化，可以在日報的備注欄及會議上，口頭上予以及時反映。

**（三）關於技術管理，尤其是保全保養工作。**小廠的設備一般都較陳舊，機零件的磨滅程度也較嚴重，技術力量也較薄弱，有的小廠連保全工也沒有，所以，在小廠中加強這方面的工作是完全必要的。但有些同志在合營以後，急於想把設備機零件大批更新，強調保全而忽視了加強日常運轉檢修（保養）工作。有的想照大廠1953紡織機械保全工作法來搞大平車，如按這標準搞，就必須化一大筆錢來置辦保全工具，並需大批的更換機零件，這時小廠的資金、技術力量、以及修配協作的條件，都是十分困難的。一般地說，應首先加強日常運轉檢修（保養）工作，研究和建立某些必要的保全制度，同時根據設備情況及條件可能，有步驟地更換一些必需更換的機零件。該廠在這方面基本上做得是比較好的。他們抓緊了日常運轉檢修工作，對原有的操作規程、飯後檢修、了機檢修等制度進行了補充修正，並總結推廣了一工場織機分區保養的經驗，對其它工序也實行了定期重點檢修制度，同時將原來三個廠的四個保全工組合成一個保全組，建立了半年一周期的小平車周期制度（工人二天平一台）。由於採取了以上的一些措施，壞車率降低了30—40%，斷頭由3.5根下降到1根左右。但在加強設備保全保養中仍然存在着更換機零件過多的現象，該廠第三季度利潤沒有完成計劃，其中因機物料超支的就有1,500元，這是值得今後注意的。

**（四）關於勞動組織和提高工人技術水平的問題。**該廠勞動力情況是比較緊張的，有的生產工人的工作內容比大廠多，如整經，穿筘當車工還要負責上軸、落軸，織布當車工還要負責落布送布、自取紆紗板等工作，同時，全廠織造工序只有五個預備工、準備部門一個也沒有，而缺勤八月份高達13%以上，一般也在8—9%，產假女工占 $\frac{1}{4}$ ，因此，平均每天最少要臨時工五六個人，目前織布當車工每人看四台車還反映腰酸臂痛。但據勞動工資科同志談，打算向申

新紡織廠看齊，以擴大每人看台（六台）來提高勞動生產率。當然適當的擴大工人看台是可以的，但根據目前情況，如不從合理的調整勞動組織，提高工人技術水平的基礎上進行，而硬性的擴台顯然是不妥的，一般大廠條件較好，預備工有較合理的配備，生產工人分工較細緻，如落布有落布工，落軸有落軸工，換紆紗有紆紗工等，同時設備、技術條件又較好。另一方面小廠改進勞動組織也不能照大廠的那套搬，如果按照大廠的方法就勢必要增加很多生產工人，反影響勞動生產率的提高。

此外，在財務管理制度上，有些小廠也有生搬硬套的傾向。該廠目前在帳務上實行簡易會計制度，也就是總傳票制度，資金管理上建立了月度預算收支表，這些方法都比較簡便和有效的。但有的同志（主要是企業領導部門的財務工作同志）認為必須進一步提高，所謂進一步提高，即照大廠那樣在帳務上實行記帳憑單制，資金管理上實行月度財務收支計劃。但無錫市恒丰棉織廠試行記帳憑單制後，反而工作比以前繁複，增加了人手。因之，在小型企業中是否也要這樣做，是值得鄭重研究的，至少目前還不必這樣做。

以上這些情況，並不是只有勤生棉織廠有，是一般新合營的小型廠比較普遍的問題。小型合營企業究竟應該怎樣管理，大家都還缺乏比較成熟的經驗。行政領導部門以及商業、稅務、銀行等有關機關，往往同對大型廠同樣的要求來對待小型廠。為了提高新合營企業的管理水平，往往籠統地提出“向國營廠看齊”的口號。這些原因，都會使得新合營企業走上機構龐大、制度繁複、會議多、報表多的路子。要改變這種情況，最重要的是各級領導機關和有關方面從小廠的實際情況出發，貫徹精簡精神，簡掉那些不十分必要的報表和會議，研究和改進對它們的領導方法和各項要求，不要與大廠一般對待。小廠本身應該注意，不要機械搬用大廠的制度和辦法，應該發揚創造精神，根據自己的實際情況建立那些最必要最有效的制度。對於資本主義經營時代的舊制度，應該加以研究，分別對待。對那些好的，現在仍然需要的東西應該保持或者在適當修改以後繼續採用；對過去的一切採取全盤否定的態度是不對的。

# 怎样做好中央公私合营紡織企業的 財務管理工作

——介紹一个座談會上的意見

陈 榕 年

紡織工業系統的中央公私合营企業，不但業務類型複雜，而且合营時間有先有后，規模有大有小，經營管理水平有高有低。因此，這些企業的財務管理工作，應就各企業現有的經營管理和財務成本工作的基礎，並考慮到當前各企業的主客觀條件，採取不同的措施，才有可能逐步提高。千篇一律的做法是行不通的。

去年十一月間，紡織工業部召開的一次座談會上，曾比較詳盡地討論了這個問題。大家認為，根據企業的原有基礎和合营時間，基本上可以分為兩種類型：社會主義改造高潮前合营的企業和新劃歸中央領導的合营企業（即社會主義改造高潮後合营的企業）。對於前者，要求進一步鞏固和提高基礎工作，協同有關部門建立或健全定額管理責任制，加強財務監督，提高核算質量，為成本財務管理工作奠定基礎，並加強計劃完成情況的分析、比較和檢查，有重點地推行經濟活動分析工作，吸取先進經驗，培養典型，把財務工作向前推進一步。對於後者，要求在積極改善經營管理的條件下逐步建立基礎工作，有條件的企業可以照中央統一制度辦法試行，沒有條件的企業可以通過簡易方法逐步走向統一，工作重點應以建帳為主，在資金管理上抓住現金監督和推行財務預算，在辦理年終決算和建帳的基礎上抓住財產管理核算工作。現在，老合营企業中有的已經接近國營企業水平，有條件重點推行經濟活動分析工作，但為了避免工作上的紊亂，還須經過典型試驗，總結出經驗來，再行推廣，不宜急躁冒進；有的基礎性工作雖已逐步建立，但還很薄弱，須要進一步鞏固和提高；新歸口的合营企業中少數建立了基礎工作，有條件照中央統一制度辦法試行，但還須繼續建立或健全各種制度；

大多數合营不久，部分企業還沒有建帳，財務制度還很不健全，財產核算工作還亟須整頓，基礎性的工作還要加以整頓和建立，為了照顧到這些企業的財務幹部水平，應先從簡易方法着手，再逐步求得統一。

在紡織工業部召開的這次座談會上，大家反映，過去，有些地區的管理機關，在布置工作時，也曾掌握了這種不同情況不同要求的精神。如在推動會計報表“及時”問題上，採取了分批指標的辦法，即就企業的現有基礎，分為幾批並分別規定他們可能報送日期的指標，以激勵他們的積極性；在推行成本核算、記帳憑單制、貨幣收支計劃等工作中，都分批分期進行，而不是要求全部企業一下做到，因此，取得了較好的效果，也加強了幹部的工作信心。

相反的，有的地區本來財務管理基礎工作就沒有做好，事先又缺少思想準備和業務準備，僅僅單憑主觀願望和工作熱情，為了爭取向國營企業看齊，就推行各種專業性的制度和辦法，如憑單日記帳、決算會議等，結果不能堅持下去，而中途垮台。

做好公私合营企業的財務工作，推行一種財務制度，如果僅憑領導機關（如主管局、專業公司）的有限人力，也是有困難的。在這次座談會上，有人提出：有必要把這些企業的財務幹部組織起來，建立小組或互助組，一切制度、辦法，先通過這些組織進行研究，然後向所屬企業推行，在推行中還要發動大家互教互學、互相檢查，交流經驗，以求逐步統一和提高。過去，在清產核資工作中，在建帳和編制計劃中，都曾採取這種做法，收到了較好的效果。

目前公私合营企業的財務幹部普遍數量較



少，水平較低，特別是新合營的企業財務干部兼職或流動的現象較多。為了適應形勢發展的需要，大力培養提高財務干部，是今後開展公私合營企業的財務工作的一個十分重要問題。據座談會上了解，有的地區與當地高等財經學校簽訂了培養師資和專題講座的合同，有的地區統一組織編寫講義，集中起來組織學習，有的地區與國營企業訂立師徒合同，開展保教保學，有的地區在建帳過程中，通過領導機關發布提綱，由所屬企業進行自我檢查，再給予統一補課的辦法，來提高財務干部的業務水平。這些做法經過實踐證明是可行的。有的同志在座談會上還提出：今後要注意將政治上和業務上的要求結合起來，因為在改造企業的過程中，必須注意對企業中的人員進行思想教育。

在這次座談會上，有的同志認為，在財務工作中，要注意簡化核算工作，加強調查研究，搞好總結，組織交流經驗。這是因為合營企業情況複雜，只有深入基層，做好調查研究工作，才能進行分析，並提出切實可行的措施，來推動和改善企業的生產經營管理。同時，由於財務干部數量少，基層企業數量多，如將全部力量放在核算

工作、編制和彙編會計報表上，就無法進行調查研究工作，因此，也有必要研究一下這些工作，加以適當的簡化。

關於新合營企業採用“合結盈虧”，還是“各結盈虧”的辦法，座談會上一致認為，要慎重考慮。目前各地區的做法不完全一樣，意見也不一致。有些地區先採取“聯”的方式，將財務人員“集中辦公”，“各結盈虧”在經濟改組定型以後，視具體情況再過渡到“合結盈虧”，因而財務工作比較主動；有些地區則在採用“合結盈虧”以後，又遷并改合，給財務上造成一定的困難。在座談會上，比較一致的認識是：先採取“聯”的方式，財務人員“集中辦公”的辦法，是有好處的，但是，是否採用“合結盈虧”還是“各結盈虧”，應根據經濟改組全面規劃的安排和具體情況決定。

在座談會上，大家一致認為：資本主義企業，通過國家資本主義的道路改造成為社會主義企業，是我國的既定政策；公私合營企業生產經營的成果，最終反映在財務上，做好這些企業的財務管理工作，是社會主義改造過程中不可忽視的一個重要方面。

## 上海部分中型棉紡織廠

### 撤銷了工場一級組織

上海國棉五廠，去年八月起嘗試把原來分為廠、工場、車間三級制的管理組織改為兩級制，撤銷工場一級組織。到現在一年多來，證明這樣做可以使領導深入，提高了工作效率。

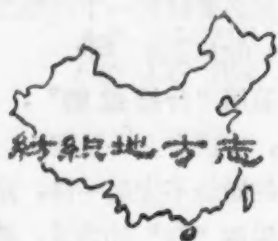
這個廠是一個有44,000枚紗錠、8500枚錢錠和994台織機的中型紡織廠，共有職工3,200多人。沒有撤銷工場以前，廠一級設有的計劃、會計、勞動等主要科室，工場一級同樣設有這些組織，由工場領導車間，形成機構龐大，層次多，工作重複。同樣一項工作，廠級到工場以至車間，至少要開兩次會，工作計劃、工作總結同樣要三套。本來廠長、總工程師可以直接解決了的問題，也要通過工場，指揮很不靈活。撤銷工場一級以後，全廠分為前紡、後紡、準備、織整四個大車間，由廠長、總工程師直接領導生產，那里發生問題，領導就到那里去，這樣以來解決問

題比以前快多了。

在最近召開的一次關於企業組織機構的座談會上，大部分紡織廠的代表認為像國棉五廠這樣規模在十萬枚紗錠以下，只有單一的紡紗和織布車間的廠，都可以不必設工場一級組織。

現在，上海國棉六廠、十一廠、十六廠等中等規模的廠，也都先後撤銷了工場一級組織。

上海目前一般紡織廠的管理人員都要占到全廠職工總數的百分之十五上下。管理人員多，除了是因為要為新建紡織廠培養干部以外，現在科室分工太細，也是形成企業機構龐大的重要原因之一。各國營紡織廠無論規模大小，幾乎全是十五到十六個科室。例如培訓工人發生問題，廠長必須同時找教育科和勞動工資科的負責人一道討論才能解決。因此，他們認為如果適當合并一些機構，管理人員還可以減少。（據新華社消息）



## 北京的紡織工業

概 之

現在，北京市的人民已經能夠買到本地自制的毛織品，棉織品和針織品了。

北京，這個美麗的首都，雖然很久以來就是中國的政治文化中心，不但交通方便，而且在它的東郊和南郊還出產很多棉花；可是除了一個在清朝光緒年間修建起來的毛紡織廠（清河制呢廠前身）而外，其他的，就是一些設備陳舊勞動條件極不好的小棉織廠，不能滿足人民的需要。因此，每年要把大批的棉花運到天津，青島，上海，甚至更遠的東北去紡成紗，織成布，然後再運回北京來，人民要負擔很大一筆運輸費。

解放以後，隨着國家工業建設的突飛猛進，北京的紡織工業，也有一定的發展。為了滿足人民日益增長的需要和適應人民首都飛躍發展的工業建設，人民政府首先投資籌建了北京機織印染廠，然後又興建了北京市針織廠，並且對原有的清河制呢廠加以擴建和改建。1951年國家投資擴建了具有6,800枚紡錠的全套設備的嗶嘰廠，1955年利用舊有廠房，又改建了一個具有10,000枚紡錠的長毛絨場，並且增添了毛絨紡錠1,000枚。

此外，北京朝陽門內的仁立麻紡織廠，也在1955年9月1日正式公私合營，合營後調整了組織機構，加強了政治思想領導，職工思想覺悟有很大提高，看台看錠能力增加一倍以上，麻布產量也較以前大有增加。

在人民政府的領導之下，又把北京的230多戶小棉織廠合併起來，成立了四個棉織廠（宣武、崇文、前門、北京帆布廠），把個體手工棉織工業也組織了起來，成立了31個棉織生產合作社。

由於政府不斷投資，增建新廠，擴建和改建老廠，並且把一些分散經營的小戶組織了起來，在生產設備上也儘可能的做了一些改裝工作，並且增添了一部分新機器，所以紡織工業呈現出了

新的面貌。

就拿毛紡來說，以前清河制呢廠只能生產8號呢，現在這個廠已經能夠生產毛呢、嗶嘰、毛絨、長毛絨四個品種，其中毛絨尚可向外埠運銷40多萬公斤。清河制呢廠出產的呢子、嗶嘰、在市場上很受群眾歡迎，外地區的批發站還指定來調清河的嗶嘰去銷售，消費者反映“清河的嗶嘰緊密、結實、耐磨擦”。但由於該廠的技術基礎較差，因此產品花樣還不夠多，色采也還不夠鮮艷。

北京在解放以前是不能製造針織品的，解放後由於有了自己的針織廠，1956年以前，在數量上就已經能夠基本上滿足北京市人民的需要了。在質量上絨衣衫褲1956年已達到國內先進水平。1957年計劃生產汗衫背心15萬打，棉毛衫6萬打，衛生衫13萬打，公私合營針織廠還可生產一部分，但是由於近年來北京市的人口日益增長，購買力也增長很快，雖然年產量是增加了，但反而出現了供不應求的趨勢。

北京的襪子生產量也很大，它是全國三大產襪區之一，合營以後，從1956年開始并廠改造，增添了一部份機器，每年可產300多萬打襪子，除在北京銷售外，還運銷東北。

棉織工業生產的色織布與較重或特輕的布，各色格子布、勞動布、沖服呢、燈心絨等尚能滿足人民需要，尤其是手工業製造的市漂布、顏色好、又耐洗，很受消費者歡迎。

在發展北京市地方紡織工業的同時，紡織工業部還在北京東郊，京通公路旁邊，興建了三座新型的棉紡織廠，共有23萬多紗錠，7千多台織布機，並準備興建一個印染廠。

這三個棉紡織廠中，國棉三廠尚未正式生產，國棉一、二、兩廠，已先後於1954、1955年9月正式開工，國棉三廠在1956年11月初開始試

車，这个厂正式投入生產后，可以完全做到自紡自織、棉布的產量要比國棉一厂多兩倍，比國棉二厂多三分之一，而且它的“立特式”細紗机是我國紡織机械中的最新產品，性能很好。

北京兴建了这三个現代化的棉紡織厂以后，在滿足本市及毗鄰地区人民的需要上，起了很大的作用。單是國棉二厂生產的平細布、華达呢，單面哔嘰布，不僅在北京、天津、河北、河南、山西、甘肅等省市銷售，而且还行銷到新疆、西藏、內蒙及东北各省、它在一年內生產的棉紗織成布可以供1,500多万人每人做一套新衣服。

全國社会主义改造高潮的來到，大大鼓舞了北京紡織工人們的生產情緒，1956年春天國棉一、二厂向全國的紡織厂提出了厂际劳动競賽、領導上積極地想办法來組織工人的生產積極性，保證實現競賽条件。

國棉一厂領導上非常重視提高棉布質量的工作，細紗車間和織布車間采取了很多措施來提高棉布質量。斜紋工区曾經邀請全國先進生產者，國棉二厂的徐生貴來幫助檢查工作，并且組織工人學習他的先進工作法；另外还總結推廣了本厂老工人的一些先進經驗，斜紋次布就減少了很多，棉布上等品率1956年11月份平均达到99.22%。

國棉二厂自从开展競賽以來，加强了管理工作，并且認真地總結和推廣了先進經驗，針對生產上的薄弱環節，組織厂長、总工程师，技術人員和工人等分別去天津，青島，鄭州，石家庄和

西安等地的紡織厂參觀學習，把外厂和本厂的先進經驗結合起來，總結和推廣了229項先進經驗，大大地提高了企業管理水平。1956年月月超額完成產量和產值計劃，而且產值、產量、質量、劳动生產率，成本降低率和利潤等指标都达到了1957年的水平，到1956年11月为止棉布的上等品率也从98%提高到99.82%，这些都超过了倡議書所提出的条件。

北京國棉一、二兩厂过去就常常互相學習先進經驗，如一厂學習二厂用燒碱漿紗的經驗以后，紗的質量就有了改進、二厂織布工人學習了一厂杜富經巡回驗布的先進工作法，也减少了次布。为了系統地交流經驗，求得在厂际競賽中共同提高，1956年第四季度，一、二、三、三个厂又簽訂了技術業務經驗交流合同。合同規定随时交換各車間先進經驗的總結推廣資料，联合三厂的技術力量來解决生產上的技術問題，每季組織一次巡回檢查，以改進生產技術提高管理水平；每月交換一次半成品，互相支援机物料和人力等。

由于在厂际劳动競賽中，厂与厂之間能够互相學習，取長补短，所以，去年11月份就實現了競賽条件，并且达到了1957年生產水平。

北京的紡織工業，虽然在解放以后有了很大的發展，但是从今后的情况來看，但紡織產品仍旧是供不应求的，而且產品產量与質量尙急需設法改進与提高。

## 厂小、設備差也能增產節約

青島公私合营建華染厂是一个老合营厂，但由于几年來生產管理工作跟不上，原有設備能力長久沒有得到發揮。如設備不平衡、劳动組織不合理等問題，不僅影响到產品質量的提高和成本的降低，并阻碍了及时完成生產任务。而領導干部却長期認為這些問題由于厂小、設備有限，很难解决，增產節約也有很大困难。

最近該厂積極地开展了增產節約运动，進行过生產潛力摸底以后，事实使該厂干部扭轉了这种思想，也教育了全体工人。如染缸的設備，只要合理的使用，利用率即可由現在的67.52%提高到89%。現有的劳动組織、机器設備都合理調整和使用起來的話，劳动生產率即可比現在提高20.24%，每匹布的成本可降

低2.02%，共計一年可为國家增產節約9万5千多元。

現在，該厂对自己可以解决的問題，已开始加以解决。如12月初对劳动組織和机器設備已做了部分調整，預計月底即可增產300匹草綠色小帆布。为了降低產品成本，試改洗布絲光为用干布絲光成功，全年可節約火碱3万5千公斤。

另外該厂在花錢少、收效大、收效快的原則下，已請示上級批准，正在進行安裝蒸煉設備，改变現有的“回退”操作法，提高產品質量，平衡生產，預計1957年第一季度即可大量生產高級色布和試制淺豆沙色華达呢、淺湖色府綢等16种新產品。

(珉)



# 出勤率为什么降低？ 怎样提高出勤率？

**编者按：**邱祖棣同志提出来的问题，的确是纺织企业1956年在生产上普遍存在的一个重要问题。如果这个问题不能很好地加以解决，一方面将会影响今年增产节约运动的开展；另一方面，由于造成劳动力紧张，对工人的身心健康也大有妨害。因此，我们希望各地区、企业针对这一问题进行研究、分析，找出出勤率降低的原因，积极地提出有效措施，迅速加以解决，更好地完成今年的生产任务。

欢迎大家踴躍發表意見。

## 对出勤率下降的几点看法

丘 祖 棣

从全国纺织企业计划会议上及各地反映的材料看来，纺织企业出勤率下降是带有普遍性的问题，其严重的程度是最近几年来所未有的。如果以1954年以来每年8月份的资料来比较的话，那么，1956年全国出勤率比1954年下降了2.77%，比1955年下降了3.71%。

由于出勤率大大降低，造成1956年劳动力十分紧张；同时也给纺织企业在生产和管理上带来了一系列的问题。究竟纺织企业出勤率为什么会逐年下降呢？应如何提高纺织工人的生产出勤呢？关于这个问题仅就个人所见到的提出下面一些意见，作为抛砖引玉，供大家研究讨论。

根据材料，出勤率下降的主要因素，是由于工人疾病缺勤的上升。当然今年公假与产假缺勤比去年也略有增加，但不是主要因素。根据统计资料，今年8月份的疾病缺勤率占总缺勤率60.4%，比去年同期的病假缺勤率增加了90.3%，比今年年初也增加了一倍。今年1~8月份因疾病缺勤所损失的工作日即有248万多个，约

等于1万2千多人在这8个月中没有参加生产。从病假情况来看，以慢性病占绝大多数。今年出勤率低，实质上是工人健康状况下降的反映。

为什么工人健康状况下降呢？原因是很复杂的。现在我仅就生产、管理和生活几个方面进行一些分析。

第一，从生产方面来看，工人的劳动负荷量是增加了，甚至个别工种工人的劳动强度过于紧张。原因在那里呢？

(1) 劳动力控制过紧，劳动力的数量与质量同日益增长的生产任务有矛盾。自1954年以来，执行了“增产增事不增人”的原则，1955年由于停工减产，工人有所削减，1956年人数仍根据上述原则，基本上保持着1955年的水平，而1956年的生产任务比1955年却增加不少，形成了劳动力在数量与生产任务上的不相适应。

其次，由于有些老厂为支援新厂输送了不少年龄、体格等条件较好的技术工人，而老厂没有及时加以补充；又因老厂原有的工人随着时间的推移，平均年龄越

來越大了，年老體弱的工人比重相對地增大了，這說明了勞動力的質量與生產任務發展的需要是有矛盾的。這樣就引起了工人勞動負荷量的相對增加。

(2) 品種變化多，質量要求高，而有些必要的技術措施沒有及時跟上。

隨着社會主義生產的不斷發展和人民生活的改善，人民要求品種多樣化和質量提高是必然的趨勢。1956年品種變化是相當多的，如天津1956年上半年棉布增加了16種新品種，印染增加了28種。但是，與此同時，由於技術措施跟不上去，就不免引起工人勞動強度的增加。例如青島國棉七廠自4月份由23S×21S改為30S×36S以後，織布斷頭由原來的0.4根/台時，增為1.2根/台時，生產上出現了不少問題。修車工感到很緊張，工作法和巡迴路線被打亂了，副工長修車忙不過來。在質量方面，如清花間執行小量混棉法以來，和花工人每天要把5000斤左右的原棉用雙手撕成片片小塊，每一、二秒鐘就有一次撕棉動作，據北京國棉一廠工會反映：該廠丙班清花工人約有50%是病號，大都是渾身疼痛。上海有幾個廠片面追求棉塊撕小，規定每塊不超過多少兩為競賽條件，在實際操作中，工人從原來每塊8兩降為2、3兩。

此外，為了提高質量加強必要的清潔工作是應該的，但有些企業過多地強調了生產上不必要的清潔工作，而又沒有更好地考慮到這樣做的結果工人是否吃得消。隨意增加清潔項目和清潔次數，使工人在單位時間內的勞動量大大增加。如天津二廠梳棉抄車曾經由原來每天一、二次增到五、六次，并條車在實行清整工作法後，每小時掃一次，一天掃八次，工人反映：“累的要死。”這樣看來，要求質量提高的同時，技術措施跟不上去，就會產生某

些提高勞動強度的後果。

(3) 在總結和推廣先進工作法的過程中，沒有更多地考慮到是否會增加工人的勞動強度。

一般說先進經驗、先進工作法的推行，對質量和產量的提高收到良好效果，但不可否認，有些先進經驗的確增加了工人的勞動強度。其中有的是因工作法剛推行時，工人的操作不熟練所引起的，這需要從積極方面提高工人技術熟練程度來解決。但有的則是工作法本身有缺點，突出的如天津國棉二廠，一布場整經車間推行“右手拈頭分段換紗法”以後，就有6~7人患腱鞘炎。這樣的工作法不僅增加工人的勞動強度，而且直接危害了工人健康，因而也造成了缺勤的增加。

第二，從生活方面來看：工人在生產勞動之後，沒有得到充分休息。比如：

(1) 工人的業餘生活緊張，1956年自提出向科學文化進軍的號召以來，企業內業餘文化學習也抓緊了，學習的要求提高了，參加的人數也較往年為多，有些地區參加文化學習的工人，達到90%以上。每周至少有三天業餘文化學習，每天約2~3小時（不包括自修時間）。除學習以外，會議活動也很頻繁。除了黨、政、工、團固定的組織生活外，還有其他有關業務部門布置的任務，包括宣傳交通規則、安全大檢查、消防設備檢查、傳達公安政策、宣傳兵役法、公債、動員開展先進生產者運動、動員掃盲、檢查計劃執行情況等等。如青島國棉二廠1956年1至4月召開的“政治活動”會議有25次之多（規定為16次），許多工廠每周會議活動都超過三次，黨、團、工會幹部往往連星期天也要開會。

工人每天工作八小時以後，緊接着就是開會、學習，據天津國棉二廠調查，甲

班工人一般都五点多起床，晚上八、九点钟才回家，連續活动达15小时左右。女工回家后还要煮飯洗衣服、看孩子、复習功課等。像北京國棉一厂，虽然是一个新厂，劳动条件好，工人也比較年輕，但为什么有不少青年女工患神經衰弱症呢？这不能不說是与这样緊張的生活是有一定关系的。

(2) 工人睡眠不好。在老厂地区，由于居住条件差，睡眠不足是一个比較突出的問題，尤其是夜班女工，白天睡不好，晚上再熬夜，对身体影响更大。据天津國棉二厂6月間調查，紗布工場97个工人中有60%以上只能睡5~6小时，有29%只能睡4~5小时。母親的睡眠情况更差，28个母親平均只能睡5个半小时。睡不好的原因，主要是宿舍环境太吵鬧和孩子多無人照顧等，也有的是宿舍离厂太远，必須很早起床趕上班，長途往返消耗精力不少。

(3) 生育率高，在女工占大多数的紡織企業里，也是突出的問題。目前紡織企業工人生育率一般都在20%以上，高的达26%左右。有些工人因孩子多，不僅女工体力衰弱，而且因为生育快，直接影响經濟生活，尽管工人的工資水平有所增加，但实际生活水平还会相对下降的，精神上的負担也更为加重。

第三，从紡織企業的劳动条件方面看，还是存在許多問題。特别是老厂，如棉紡織企業的前紡車間一般还没有空調設備与吸塵裝置，不但温度較高，而且空气也很不衛生。据天津國棉二厂調查，空气中含化濃菌有7~8种之多，二氧化碳超过标准規定43.6~200%，温度高达40°C。麻紡織厂，特别是亞麻原料厂，空气中塵埃的含量还十分大，甚至对面看不見人。机械厂和印染厂部分散發高温的热源还没有

有采取有效的通風隔熱措施。繅絲厂的索緒、复搖、煮繭等几个主要車間的高温現象也还很嚴重。这些問題，对工人的健康都是有直接影响的。

另外，在衛生保健工作方面，預防为主的方針还没有得到切实的貫徹，絕大多數企業的医务部門，目前僅能忙于門診治療，而預防疾病的工作沒有很好开展。这样，一方面是患病职工增多，医务人員的工作愈益繁重，同时也影响到治療效果，使患病职工不能很快恢复健康；另一方面，在長期病号的處理上，也缺乏療养上的指導，有些長期病号，病情好轉后，本來可以复工，但因为車間不能分配較适当的工作，或者因为复工后對他們的工作、生活、治療各方面注意不够，造成病情惡化，又繼續停工休養。

根据以上的分析，要改变出勤率低的这种情况，我觉得应从以下几方面着手：

第一，要正确处理提高生產和保証工人健康的關係，使企業提高產質量的要求，建筑在不断改進技術設備，改進劳动組織，提高工人操作技術的基礎上。对目前少数劳动强度較高的工种，应組織工人和技術人員共同研究或進行必要的測定，如果在技術設備上不能改善时，应考虑适当減輕工人的劳动負荷量。

同时，今后不論在貫徹質量措施或推行先進工作法时，都應該注意工人的健康問題。

在人員控制上，应从实事求是出發，既要厉行增產節約原則，又要考慮到工人合理的劳动負擔。

第二，要妥善地安排工人的業余活动，以保証工人的适当休息時間，精簡不必要或重复的會議，对業余學習的進度和要求，也應該根据现实条件出發，适当加以安排，以減輕工人業余活动过重的負



担。

第三，在目前可能的条件下，应采取積極有效的措施改善职工的劳动条件和生活福利状况，認真貫徹國務院頒布的“工厂安全衛生規程”，因此，應該要求一方面要充分發揮現有劳动保护設備的作用，同时應該組織群众在學習‘工厂安全衛生規程’的基礎上，積極提出改進建議，把目前有可能解決的問題列入集体合同或劳动保护協議書中，有步驟地加以解決。对于职工在生活福利方面的困难，特别是对嚴重影响工人休息和健康的問題，應該分別緩急，采取積極的行動來幫助工人解決。

第四，应加强衛生保健工作的領導，大力开展群众性的預防疾病工作，使企業的医务部門逐漸擺脫目前忙乱被动的局面。要更多地做些衛生知識的宣傳教育工作，減少發病率，防止慢性疾病的發生和蔓延，提高医療工作的效果，以發揮医务

部門的作用。要做到这样，除了需要医务部門本身積極地改進工作，加强責任心以外，企業的行政、工会，也應該对医务部門的合理要求，給予应有的支持，并教育群众應該尊重大夫的意見，以改進医务工作人員和群众的关系。

此外，对职工進行劳动紀律教育也是必要的，應該讓职工自覺地認識到注意自己的身体健康，保証出勤的重要意义。片面地把关心人的問題理解为只要工人要假就給假，否則就是不关心群众，或者对工人群众采取不信任态度，勉强工人帶病上班的做法，都是錯誤的。

提高紡織工人的出勤率，是紡織厂目前迫切要解決的一个重要問題，同时也是一項經常的，細致的工作，只有各級領導部門对职工在生產上和生活上做了妥善的安排，随时随地注意到职工的健康問題，才有可能提高紡織企業的出勤率。

## 培养工人的第二种技術

在紡織厂里，同一个班上，常常会有各个車間出勤率不平衡的情况，有的車間出勤率較低，而有的車間則出勤率較高。这种情况也就往往会造成一部份車間劳动力調配的困难与另一部份車間的劳动力的富裕，因为預备工是按正常出勤情况配备的。

上海有些紡織厂想了一个办法，解决了一些問題。办法很簡單：在各个車間对少数工人預先

培养了第二种技術，根据輪班內的出勤情况組織車間与車間的臨時性支援。这样既有可能解决一部份車間人員不够的困难，也可避免另一部份車間人員太多的浪費。他們把这些具有第二种技術的工人叫作“万能工种”。

我覺得这个办法很好，別的厂也不妨一試，并提出下面几点建議：

1. 培养工人的第二种技術，

可先从車間人数最多的工种內進行。（如擋車工）人数不宜过多，一般在5%左右即可。（視平时出勤率差異情况而定）在实行固定預备工办法的厂里，可以預备工作为培养对象。

2. 選擇培养的第二种技術的工資标准，最好是比原工种的工資标准高一些的。

3. 要向學習第二种技術的工人交待清楚，这样做的目的和好处。

（繼明）

## 講座

### 季度財務收支計劃

朱 一 照

國營紡織工業企業1957年生產系統年度財務收支計劃規定只編年度計劃數字，取消了分季數，每季另編季度財務收支計劃，這是1957年財務管理工作上的一個較大的改變。

在年度財務收支計劃內取消分季數字有以下三個原因：第一，國民經濟計劃內不是各個指標都分季，尤其是成本計劃不分季，因而財務計劃中分季數字也就沒有可靠的編制基礎，在編制計劃時年度分季數已不完全正確了；第二，每季生產任務變動較多，與年度分季數字往往有很大的出入，年度分季數字無法作為執行和考核的依據；第三，成本計劃是以另編季度成本計劃作為季度分析和考核依據的，財務計劃以年度分季數字作為依據，則兩個計劃分析和考核的結果是互不一致的，而且增加了分析工作的工作量。

季度財務收支計劃包括下列四表：

1. 財務收支計劃總表
2. 利潤（虧損）及稅金計劃明細表
3. 自有流動資金定額計劃表
4. 流動資金定額執行計劃表

與1954年比較，增加了財務收支計劃總表和流動資金定額執行計劃表。自有流動資金定額計劃表較1954年的格式作了一些小的修改，在補充資料部分增加了定額負債增減數的行欄；利潤（虧損）及稅金計劃明細表按照年度計劃該表格式增加了

營業外損益淨額、利潤（虧損）總額、本季計劃利潤各月計劃解繳數等行欄。

為什麼要增加財務收支計劃總表呢？因為1954年規定的表格僅利潤（虧損）和資金兩張表，只能反映利潤（虧損）和資金兩個指標，不能反映企業在季度內全部財務收支和國家預算及上級交撥款的全貌。另外，因為年度財務收支計劃編制辦法規定1957年資金定額一般均應維持1956年水平不動，以減少流動資金撥款，有些企業對某些資金項目又進行了測定，測定結果一般都較原來定額為高，為了照顧這些企業資金管理和考核起見，所以增加了流動資金定額執行計劃表，作為資金管理和考核的依據。

總之，季度財務收支計劃表格是本著：能反映企業季度財務收支全貌、能滿足會計報表的需要，儘可能与年度計劃有關報表格式相仿、和力求簡化的精神設計的。

季度財務收支計劃應根據季度的生產、勞動、成本、供應等計劃及銷售合同、協議和有關的收支預算等資料編制。應該正確核算全部收入，消滅不經濟支出，設法加速資金周轉，以便為國家積累更多的資金。

關於編制季度財務收支計劃的一般辦法，因為和年度財務收支計劃相仿，這裡不作介紹，僅對以下幾個問題作簡要說

明：

(1) 关于編制自有流动資金定額計劃表与流动資金定額执行計劃表的問題：

在财务收支計劃內按理只有一張关于流动資金定額的計劃表，以確定保證生產正常進行所需要的各項流动資金定額及資金周轉次數。上面已說過1957年为了减少流动資金撥款，規定1957年流动資金定額一般均应維持1956年水平不动，因此，自有流动資金定額計劃表应按照1956年定額水平編制，以計算流动資金交撥款數額，财务收支計劃总表內流动資金淨多餘額或流动資金淨不足額兩個項目數字即根据這張表計出的數額編列。這張表的資金定額大于年度資金定額部分，由主管企業機構在所屬各基層企業間進行調度或向銀行貸款。

流动資金定額执行計劃表是根据各企業已經測定的定額編制，作为資金管理和考核的依据，這張表的补充資料部分不必填數，會計报表內有关資金定額和周轉方面的計劃數，根据這張表的數字填列。执行計劃表定額大于自有流动資金定額計劃表的定額部分的資金，由企業向銀行貸款，因为將來核定年度計劃的資金定額是自有流动資金定額計劃表上的定額，同时企業貸款可根据实际需要申請，可以發掘企業內部潛力和節省貸款利息支出。

(2) 提存企業獎勵基金數編列計劃問題：

1957年企業獎勵基金仍按錯季提存办法編列計劃，就是1957年第一季度财务收支計劃根据1956年調整财务收支計劃第四季度計劃利潤(虧損)應提企業獎勵基金數編列，第二季度财务收支計劃應提企業獎勵基金根据第一季度計劃利潤(虧損)應提數編列，其余各季类推。按照工資總額最高限額或最低限額計算應提企業獎勵基金

的企業，按上季度計劃工資總額計算應提數字。至于各季度超計劃利潤應提的企業獎勵基金应在各該季超計劃利潤內扣除，不編入季度财务收支計劃內。由于年度考核仍以年度财务收支計劃为依据，因此，1958年第一季度财务收支計劃所提的1957年第四季度企業獎勵基金，应为1957年年度計劃計劃利潤全部應提存數減1957年二——四季度财务收支計劃已提存數額後的余額，這樣可以不致多提或少提計劃利潤和超計劃利潤部分的企業獎勵基金，并且和年度會計決算報告的計算也一致了。

(3) 計劃利潤各月計劃解繳數問題：

已往規定各月計劃解繳利潤數額是按照當季計劃利潤1/3执行的，這是和生產與銷售脫節的，很容易造成季內某一個月不能完成上交任務。因此，現在規定可由各局自行決定分別采用，規定各月解繳比例的办法，或由企業根据各月生產和銷售情況自行切實計算的办法。這樣，各局可按具體情況自行決定，以免上交和產銷脫節。

(4) 关于利潤(虧損)及稅金計劃明細表的彙報問題

基層企業利潤(虧損)及稅金計劃明細表是按照產品品種編制的。在生產品種較多的主管企業機構如按產品品種彙編，感到工作量過重，彙編費時，會影響計劃的及時性，因此，規定主管企業機構可以照紗、布、帘子布、色布、花布、漂布等大类彙編，每類分別結出小計，以便看出各類產品的平均售價、成本、稅金、非生產支出和利潤等水平。

至于季度财务收支計劃能否及時編制，這個問題須基層企業各有關部門協作配合來解決，才能使財務部門及時編出計劃，進行財務管理有所依据。



## 技術研究與改進

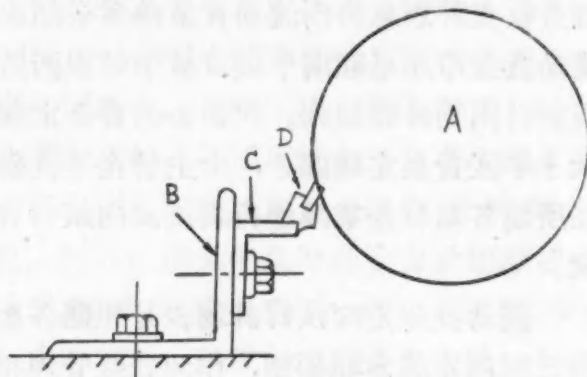
### 清花爐底爐條的研磨方法

青島國棉五廠

我廠曾接受了一批清花爐底定貨，規定使用棕框鐵條磨尖作為爐條，過去用鐵條做爐條，磨尖工作系五、六級鉗工逐根在砂輪上磨，由於磨時發熱，不易握持，不僅效率低，磨出來的角度也不一致。經鉗工傅同春、辛祥謙兩同志的鑽研，創造了工具胎，學徒工即能進行磨爐條，而且效率高，質量又好。

具體方法（如圖）：在砂輪A前面裝有夾具B，工具胎C夾持在夾板B上，工具胎上具有放爐條的槽D，其角度即根據爐條角度而定；磨礪時，一人持爐條從胎的一端送入，約一分鐘即能磨出一根合乎要求的爐條（過去五分鐘一根）。

在磨礪時，砂輪速度較高，為了保證安全，砂輪前後最好能有安全裝置（砂輪直徑12吋，每分鐘2,500轉）。



### 刺毛輥五點隔距工具

青島國棉六廠

#### （一）改進的原因：

刺毛輥半徑工具經長期使用以來，特別是在合理改進小漏底弧度以達到刺輥與漏底隔距由大到小後，發現它的兩個主要缺點：

①半徑工具系用刻度來表示隔距的大小，使用較麻煩，一般年老工人因眼花，使用時很不方便，常因此而校錯隔距。

②不能正確的迅速檢查各點隔距（因各點位置不能完全估計正確），因此不能正確校正五點隔距。

為了提高工作效率，特別是為了正確校正各點隔距，我們設計了一個不但能校正小漏底各點隔距，而且還能正確的迅速檢查出其他各點隔距的聯用工具，以正確校正五點隔距，提高除雜效率。

#### （二）設計方法：

刺毛輥五點隔距校正工具系按作圖法設計（如圖1）：

$H_1$ ——刺毛輥中心距機面高度（ $2\frac{1}{4}''$ ）；

$H_2$ ——大漏度後部尖端距機面高度；

O——刺輥中心；

O'——小漏底弧度中心；

OA——刺輥與小漏底第四點隔距徑向綫；

OB——刺輥與小漏底第三點隔距徑向綫；

OA'——刺輥半徑加第四點隔距；

OB'——刺輥半徑加第三點隔距；

D——刺輥直徑（ $9\frac{3}{4}''$ ）；

$\Phi_1$ ——標準軸直徑；

$\Phi_2$ ——標準軸直徑加 $\frac{1}{4}''$ 。

①以O為圓心， $\frac{D}{2}$ 加第一點隔距為半徑，

作MM弧。





圖 4

造成A处过宽，所以当大小漏底結合时，大漏底后部尖端的小圆弧与小漏底不在同一圆弧上，小漏底后部陷入A内，因而造成第二、三、四各点隔距不准。

②大漏底后部尖端横方向宽度不一致：一般旧的大漏底由于使用較久和在不断修理中，往往中間較兩端为狭，因此在安裝时易使小漏底中部凹陷，造成小漏底中部各点隔距較兩端为大，且不准。

③小漏底弧度不准：在其他条件正常下，如小漏底弧度变形，則五点隔距也不可能正确，一般小漏底弧度往往中間不准，造成中間隔距較大。

④小漏底后端不平直：小漏底后端一般兩端高中間低，所以大小漏底結合处中間留有很大空隙，造成中部隔距不准。

从使用方法中可以看出，小漏底五点隔距校正工具不但能校正隔距时可省去半徑工具使用中的各种麻煩，提高平裝效率，同时还能迅速檢查出全部隔距的正确与否，并避免半徑工具使用中的誤差，能正确校正安裝規格，从而为提高產品質量和工作效率創造了条件。

#### (四) 使用效果：

由于五点隔距校正器能正确校正小漏底五点隔距，因而提高了后車肚落棉含雜率和除雜效

率，对比情况如下表：

| 工 具 別 | 后車肚落棉率 | 后車肚含雜率 | 后車肚除雜效率 |
|-------|--------|--------|---------|
| 半徑工具  | 1.235  | 20.77  | 54.68   |
| 新 工 具 | 1.435  | 22.95  | 58.94   |
| 提 高 % | 8.75   | 10.49  | 7.78    |

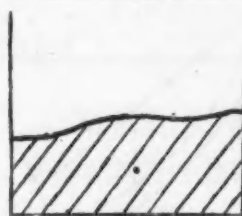


圖 5

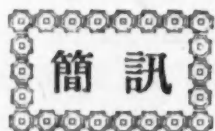


圖 6

从使用不同工具的落棉状态中可以看出，新工具的落棉較旧工具为佳（如圖5），使用旧工具时，大小漏底隔板处落棉較少，其中有的机台中部与后部几乎相平齐，有的机台后部比中部还低；而使用新工具时（如圖6），后部落棉大增，且高于中部，同时落棉均为短于 $\frac{5}{8}$ "的短絨，这說明使用新工具确能正确校正五点隔距。

#### (五) 改進意見：

小漏底五点隔距校正器在設計上还存在一定的缺点，它不能同时适用于各种不同隔距。因此，我們認為最好能同时設計三塊不同要求的弧度，其中隔距最小的一塊使其固定，其余兩塊活裝在上面，这样就更能滿足我們生產上的要求。



### 簡 訊

#### 上海國棉八厂利用半導體控制棉箱儲棉量試驗成功

一种用半導體作用控制棉紡織厂棉卷均匀度的方法，現在已在上海國棉八厂清花車間試驗成功。

以前在棉紡厂中清花和棉箱机械里儲棉量的調節是利用搖板（一种控制和后喂棉量裝置的木板）來控制的，使用这种机械裝置的灵敏度較差，影响棉卷均匀度的提高。現經上海國棉八厂工程技術人員瑩永宝、刘安林、倪耀良三位同志的合作研究，試裝了一种以光敏半導體來控制棉箱儲棉量的裝置，經過七个月的試裝和改進結果，現已正式試驗成功。根据試驗結果这种裝置調節灵敏度很高，只有半秒鐘就能產生調節作用，同时該种裝置在裝配綫路等方面亦很簡便，只要在头道清棉机上的双棉箱儲棉窗旁的一边，

裝上一个灵敏度很高的硫化鎘光敏半導體电阻，在另一边裝上一只3.8V的小电探灯。当光照在半導體上时就通电，在箱內棉花貯積过多的时候（照規定超过 $\frac{1}{4}$ 或 $\frac{1}{2}$ 时），就遮住了灯光，半導體因受不到光就立刻停电，棉花就停止喂入。这就使棉箱內貯存的棉花始終保持一定限度，使头道棉卷厚薄均匀。根据試驗使用了半導體控制裝置后，該厂头道棉卷不匀率由原来的1.76%降低至1.25%左右，同时使用这种裝置成本很低，只花30元左右的費用，在使用時間上估計可达二万到三万小时。現在該厂技術人員还准备把它应用到其他机械上去，以求更好地提高產品質量。

（桂 林）



## 世界新技术

★瑞士“立达”厂制造的自动混棉机，装置在混棉给棉机与开棉机的中间，应用了牵伸与并合同时并进的新混棉原理，将混棉给棉机喂给的原棉充分地混合。以达到均匀混棉的要求，自动混棉机的机构动作是：由混棉给棉机供给的原棉，经过有风扇的输棉装置而落在配棉运输器的橡皮运输带上；配棉器能在整台机器上均匀地横动，同时输送带也具有往复运动；原棉借此种动作，按顺序在混棉柜内一层一层堆积到30~40层，分铺的长度为40呎；当达到预先调节好的计数器上所需要的层数后，混棉柜即开启，将原棉输送到给棉柜内。给棉柜的底部是另一个橡皮运输带（长40呎），棉堆高3~6呎随着输送带缓缓前进，机头部分装有细角钉的垂直帘子，向上剥取棉堆，再经皮翼打手打入输棉管而送至开清棉机。这种自动混棉机全部用铁板复盖，所有的轴承采用密闭式滚珠轴承，机器的维护工作较少，产量每小时1,300磅，占地面积45呎×6呎。

★“萨克洛威”厂造的15号与16号两种新型开棉机，是专供处理机械采摘的原棉而设计的。它对清除原棉中所含有的叶、茎、枝等夹杂物，具有很大的效力。

15号开棉机的主要部分是：一个直径为16"的豪猪式的打手，装有144片淬火钢板制成的刀片，使喂入棉层的任何部分都能与刀片接触。打手周围配置有每组8根可调节的尘棒（共46根），尘棒包复打手的周长约60%。此15号开棉机置于混棉给棉机之后，原棉经混棉给棉机的皮翼打手和尘棒部分，进入15号开棉机的打手室，继续清棉，由开棉机输出的原棉，借输棉漏斗经输棉管送至豪猪式开棉机的11号凝棉器内。经过试验证明，采用15号开棉机可提高开棉部分机械的落棉量24.2~30.9%，并对清除原棉中的棉枝、叶屑等杂质最为有效。

16号开棉机是由集棉器、储棉箱和打手室三个主要部分构成。原棉经混棉给棉机和15号开棉处理后，输送到16号开棉机的集棉器中。集棉器是用高速气流输送原棉，同时有效地清除原棉中的尘埃，然后原棉进入储棉箱。储棉箱中设有轻质隔板，由电气调节装置控制，使箱内的棉量经常保持一定的高度，它的底部有一对输棉罗拉，经常以定速定量的原棉落于短的给棉帘子上。打手室的构造有显著不同，打手与S型梳针打手相似，惟梳针粗而坚牢，节距略稀，回转速度每分钟600~900转；打手室除有上侧绞链盖罩和下部

的输棉出口外，并有锯齿罗拉、除尘棒和回转尘棒等部件，锯齿罗拉位于给棉罗拉的正下方，它的后方是可调节的除尘棒，其次是1 $\frac{1}{2}$ "直径的回转尘棒，最后还有一组除尘棒和回转尘棒。经锯齿罗拉与打手梳针间处理的棉块，再由包有锯齿的回转尘棒重复作用2次，棉块就被分成一根一根的单独纤维状态，杂质可全部清除，同时进行了完善的混棉。由于这种开棉机在清棉时带有梳理和半梳理的作用，因而可使交叉扭结的纤维伸直，消除了棉结。

★苏联“火山”工厂在1955年出产了一种新的ИМ—450—2型梳棉机，它的特点有：①锡林、道夫采用全金属锯齿条，平时不需要磨针，抄针次数可延长为一轮班甚至100小时左右一次，且能加强分梳作用。②刺辊下加装一根分梳辊和一根剥棉辊，均包全金属锯齿条；由于刺辊与这一对辊子的锯齿方向、回转方向及速比等关系，故分梳辊能与刺辊发生分梳作用，而剥棉辊则能将分梳辊带来的纤维剥取，带向刺辊，并被刺辊所剥取，这样就加强了刺辊部分的分梳作用。③速度高：锡林速度每分钟210转，刺辊每分钟800转；由于速度高，本机的锡林、刺辊、分梳辊、剥棉辊及道夫均采用钢珠轴承。④装有锡林起动摩擦离合器、锡林制动（煞车）装置及抄针封门保险装置，并有全套自停装置，当棉卷过厚、棉条断头或棉条过轻时，装在道夫开关处的电磁线圈箱就发生作用，而使道夫停转。由于ИМ—450—2型梳棉机具有这些优点，所以它的产量可提高至每小时8公斤左右，其棉网质量也好。

★“维定”机械制造厂创造的“均匀牵伸”并条机，它的速度比普通并条机快2.5~3倍，并可以加工 $\frac{1}{8}$ "~3"长的纤维。这种并条机每台有8眼，每4眼组成一节，每节都备有独立的传动装置。它是采用5列罗拉的，但上面只有四列罗拉，是用弹簧加压。五列下罗拉的直径由前到后为：2"、1"、 $\frac{3}{4}$ "、1 $\frac{1}{8}$ "、1 $\frac{3}{8}$ "，除下罗拉3（中罗拉）外，其他下罗拉都是普通沟槽罗拉；四列上罗拉的直径都是1 $\frac{1}{2}$ "，是合成材料制成；第一列和第二列下罗拉之间的隔距，以及第三列和第四列下罗拉之间的隔距都是固定的，第二列和第三列下罗拉之间，以及第四列和第五列下罗拉之间的隔距可以调整。前罗拉的输出速度是每分钟250~300呎，每小时最高产量可达到300磅，并且棉条质量可以显著提高。



編輯同志：

在今后相當長的時期內（比如說十年），我國為數眾多的單獨布廠和手工業織布合作社，應該朝什麼方向走呢？是被淘汰，是維持下去，還是可以適當地發展？如果淘汰，如何善後？維持是否就是原封不動？發展的話，可以發展到怎樣的程度，要具備一些什麼條件才能發展？對於這些問題，目前各方面的意見和看法似乎是很不一致的。我認為這是紡織工業中的一項重大的問題，必須把它明確起來，因為這個問題聯系到的方面非常廣泛，关系到數十萬人的生活，关系到紡織產品的成本、質量和品種花色，也关系到紡織工業今后的發展方針。可以毫不誇張地說，在紡織工業部門有關經濟性質的問題中，這是最重要的問題之一。

考慮和解決這方面的問題，我以為不能單純從某一個角度來看，如果單純從——比如說——紡織技術的角度出發，那麼紡織染聯合工廠是最為經濟合理的，單純織布廠和手工業織布業技術很落后、很不經濟，因而會得出結論說只有壓縮和簡單淘汰的一個前途；另一方面，如果單純從維持就業或發展副業，改善農民生活的角度出發，就會要求大大地發展落后的手工業織布副業。如果這樣做法，顯然對整個國民經濟是很不利的。

有人說蘇聯沒有這種單獨織布廠，他們的織布廠都和前面的紡部和後面印染聯合起來的，因此只有這樣的紡織染聯合廠才是我們的方向，我們應該在較短的時期內，做到紡織染聯合化，換句話說，就是在較短時期內，取消單獨廠和手工業織布業。我不知道蘇聯紡織工業發展的歷史道路，但在中國，單獨織布廠和手工業織布業的歷史是很長久的，解放以前，當日本、英國、美國先後向中國傾銷紡織品的时候，單獨織布廠和手工業織布業奄奄一息，不絕如縷，十分淒慘。但還是有一部份企業經過痛苦的掙扎之後維持下來了，並沒有在強大的敵人面前全部絕滅。原因是：那時候紡織市場雖然充塞了外國貨，但這些行業的產品仍然為群眾所需要，因而這些企業之中的強者還可以生存得下來。

解放以後，紡織品的供應量雖然增加很快，但還滿足不了人民需要。這些行業的絕大部份產品也仍然是受人歡迎的。有些產品的質量可以與大廠產品比美，而且品種花色還比大廠來得多。

### 單獨布廠和手工業織布業

### 應該朝什麼方向走？

這些廠改變品種花色十分靈便，可以很快適應市場隨時變更着的需要。對於以生產大路貨為主的大廠說來，它們恰恰起了很好的補充和分工的作用。這就是這些小廠的積極作用。所以解放以來，這些小廠實際上是有不小的發展的（其中也包括着一部份盲目的發展。）我以為五年十年之後，甚至於更長一點的時期以後，也還是需要由一些小廠來起這種積極作用的。日益更多地建立起來的大紡織廠，終究將以生產大路貨為主，不可能將各種品種花色的產品和跟着社會需要而隨時變更的品種都由大廠包下來，必然會需要許多小廠來填補多種多樣品種花色之不足。

所以，對於單獨織布廠和手工業織布業，應該首先考慮如何充分利用，如何充分發揮其積極作用，而不去強調如何緊縮與如何淘汰。當然同時應該防止那些不必要的盲目發展。只有對於那些十分落后，十分簡陋的企業，已經沒有或很少利用的可能時，才需要淘汰。如果看不見這些行業的積極作用，但同時又不能不維持這些行業中許多從業人員的生活，一方面想壓縮事實上壓縮不了，一方面被動地維持他們生產——如果以此作為指導這些行業的方針，那一定會使領導機關陷於十分被動。

這些行業總的說來當然不應該再發展，但是為了充分利用，根據經濟合理的原則在某些具有一定條件的單獨布廠內，進行必要的技術改造，我認為是完全可以的。

我國紡紗和織布的設備都還不夠，比較起來，紡機更緊張一些，織機則還有一些潛力，因此，是不是可以考慮用國家分配的鋼鐵多製造些紡機（當然首先要考慮紡織原料供應的可能性），少製造些布機呢？這樣就可以多生產一些售紗，給原有的一直沒有“吃飽”的布機吃飽一點。在第一二兩個五年計劃期間，在離開原有織布基地較近的地區，除了首先充分利用原有紗廠的空廠房擴建紗錠以外，適當建立一些單獨紡紗廠，我個人認為是比較有利的。

上述這些看法十分片面，其中一定有許多錯誤，希予指正。

敬禮！

讀者 高勵

十二月十日

編者按：讀者高勵同志所提出來的關於單獨布廠和手工業織布合作社發展的方向，是一個很重要的問題，希望各方面就文中所提出的問題發表意見。



# 把“中國紡織”變成大家交流經驗、發表意見的園地

編 者

1957年第一期“中國紡織”現在和讀者們見面了。從這一期開始，“中國紡織”比過去有了一些改變。

過去幾年來，“中國紡織”在傳達領導機關的方針、指示和交流紡織企業生產管理的經驗等方面，曾經登載過一些具有實際意義的比較好的文章，對推動工作起了一些作用。不過總的說來，這個刊物遠遠沒有能夠滿足廣大讀者的需要。由於我們在編輯工作中存在着許多嚴重的缺點，因此在刊物上經常出現一些冗長的和內容空洞的文章；選題也多半和企業工作需要脫節；報道的範圍很狹窄，以致很多讀者長期不能從刊物上得到他們所需要的東西；其他如文理不通順，錯字等也都不是個別的現象；尤其嚴重的是刊物經常不能按時出版，也大大地影響了報道的及時性。刊物的這些缺點，不能不使讀者感到不滿。

為了改變刊物的這種狀態，提高刊物的質量，我們有決心從現在開始，來着手改進刊物的宣傳報道工作。我們要使“中國紡織”不僅是傳達領導機關方針、指示的機關刊物，而且也是紡織工業廣大從業人員發表意見，交流經驗的共同園地。根據這樣的精確，我們打算從以下幾方面來改進。

首先，我們今後在選稿方面，將盡量結合實際工作和廣大讀者的需要，選擇那些有實際材料、有具體分析，能從政策上思想上提出或說明問題，或者在實踐上對工作有所幫助的文章。也準備提出一些問題進行公開討論，如有同志對本刊發表的文章中的某些看法有不同意見，也可以寫出來發表。這樣作，能使問題討論得更深入，更有助於工作的開展。

譬如本期登載的有些文章中，所提出的問題，就是可以展開討論的。此外，我們今後在選稿上，也將盡量照顧到紡織工業中各個行業，各個業務部門和各種經濟類型企業的讀者的需要，適當擴大報道範圍。

其次，增辟專欄。在本期，讀者已經看到了我們所開辟的一些專欄，現在把它們的目的簡單地介紹如下：

“講座”：選擇與當前工作有關的如國家經濟政策方面的或紡織經濟、生產、管理方面的專門題材，作比較通俗的解釋，以幫助讀者提高政

策及業務知識水平。

“紡織地方志”：根據地區或企業在國民經濟、技術及產品以及新舊對比等方面的特點，有重點地介紹有關原料生產、新廠建設、老廠改造等情況，幫助讀者了解我國紡織工業經濟、地理、歷史知識及其發展的新面貌。

“國際紡織”：介紹社會主義國家紡織工業的歷史資料、發展情況、新的成就以及與我國技術合作經濟交流的情況。同時也介紹其他國家有關這方面的材料。

“新技術”：介紹世界各國紡織技術新動向，幫助讀者了解世界紡織技術的先進水平。

此外還增辟有“產品評介”，“讀者來信”，“讀者，作者，編者”等專欄，以便使本刊能經常反映廣大讀者對紡織工業工作和本刊工作的意見。

我們開辟這些專欄的意圖，是在於從多方面滿足讀者的需要。這些專欄可能不是每期都有，同時以後我們還將根據讀者的意見，對專欄作適當的增減。

第三，我們將努力把刊物辦得新鮮活潑一些。為此，我們首先要改進刊物的文風。希望登出來的文章，盡量簡短具體，体裁也不受什麼固定格局的限制，論文和研究性的材料固然很好，特寫、小品文也同樣歡迎；至於筆調盡量要求活潑清新，使讀者感到親切，容易理解和接受。

以上只是我們的一些初步的改進意見。我們現在所作的這種改變，還只是一種嘗試。在今後工作中是否能達到我們預期的效果，除編輯部應加強主觀努力外，主要地還是在於廣大讀者的關懷愛護和批評幫助，共同把這個刊物办好。我們希望所有紡織工業從業人員踴躍為本刊投稿，同時，不斷地給予本刊以督促和批評。我們相信，在廣大讀者的支持下，每個讀者都將是我們刊物的作者和編者，依靠大家的共同努力，這個刊物是完全可以办好的。





## 新 書 介 紹

### 織造專門工藝學 (下冊) (高等技工學校教材)

郭廉歌編著 2.83元 (滬)

本書在安裝技術篇中主要講述了織機安裝的方法及其必要的理論并講述了平車的基本技術——校軸和配件作為實際操作的基礎。此外，安裝篇中還扼要地講解了紋織與多臂機的裝置、校車試織，以及機物料的檢驗與修理等。在看管與保養篇中，介紹了織機運轉和安全管理上的知識，並在安裝技術的基礎上，歸納織機故障發生的原因，對疵布斷頭和回絲的產生與防止，也作了介紹。

### 提高干燥机的生產率

K.И.戈羅多夫 B.E.切爾金斯基著 0.23元 (滬)  
朱慶乃、方時敏、高 興 譯

目前一般染整企業內干燥機的生產力較低，占地面積大，燃料消耗量大，因此，干燥機設備的改進在國民經濟上具有重要的意義。本書著者經過長期研究，利用接觸法，對流法和熱輻射法等三種熱傳導原理，研究出使用熱輻射燃燒咀的干燥方法，對提高干燥機的生產率和節約燃料方面起了重大作用，對染整的技術改進提供有力的資料。

### 紡織廠照明質量的研究

T.Г.扎捷夫科娃著 0.24元 (滬)  
周 晉 康 譯

本書敘述幾項在加工紡織產品時確定紗綫及其交織物可見度的基本原理，這是根據 A.A.赫爾遜教授的光場理論及 B.B.木斯可夫教授的光場成影響性理論研究出來的。

由 A.A.赫爾遜採用到照明工程中的光矢量的概念，毋需複雜的科學計算就可以簡便地解決工作表面亮度分布不均的課題，本書著者在實驗室中不止一次地在實際生產中進行檢驗，並在光中舉有評定照明質量的例子來說明這些問題。

本書是紡織廠照明設計的參考。

### 挖掘潛力

M.別拉文采娃著 魏匡倫譯 0.23元 (滬)

本書敘述了蘇聯“三山”紡織聯合工廠和印花廠的全體工作人員，如何齊心協力地克服生產中的困難，消滅經紗、斷頭、調配染液、節約染料、減少零布、織制人造短纖維織物、組織工作地和調整機台等等。

### 紡織廠通風給濕采暖 (高等學校教學用書)

H. C. 索 羅 金 著 2.01元 (京)  
紡織工業部專家工作室合譯  
金 岡

本書詳細講解了紡織工業中通風給濕及采暖工程方面的基本問題。自第一章至第十九章敘述紡織工廠車間熱平衡，水氣熱交換，通風給濕設備及排霧設備的計算，各種除塵設備，通風系統的比較，風道計算，選擇采暖系統的原則，通風給濕及采暖設備的管理、調整及自動調節裝置的原理。自第二十章至二十三章分別敘述棉、麻、毛及絲紡織工廠通風給濕設計的原理及計算方法，其中特別對棉紡織廠的清花、前紡、細紗、織布、漿紗等車間及印染的通風作了詳盡的闡述，並列舉實例說明夏季及冬季的通風計算。

### 棉花初步加工 (上冊) (高等學校教學用書)

B.A.列夫潤維契等著 0.79元  
李德賢 張力溥 合譯

本書分兩篇：第一篇敘述了棉花的生長、採摘、儲存和運輸的一般知識，軋棉廠的任務及設備；第二篇敘述了軋花機的种类，機器和主要機件的構造，予紡和消除機器故障的方法，軋棉工藝過程，軋棉機的保養、看管和安全技術。最後並敘述了剝絨機的構造和剝絨工藝過程。

紡織工業出版社出版  
新華書店發行

中國紡織

(半月刊)

一九五七年 第 一 期

一九五七年一月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部  
出版者 紡 織 工 業 出 版 社  
北 京 東 長 安 街

總發行處 郵 電 部 北 京 郵 局

訂閱處 全 國 各 地 郵 局

經售處 各 地 新 華 書 店  
中 國 圖 書 發 行 公 司

印刷者 財 政 出 版 社 印 刷 廠  
北 京 東 郊 八 王 墳

預 訂 價 目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

本期定價每冊三角